

# DISCOVERY

Ausgabe Nr. 24



Die Wahl der  
richtigen Biegezone  
.....

Service macht  
den Unterschied  
.....

Schrägschneiden  
mit der neuen  
Phoenix FL-6525  
.....

„Optimierung  
der Arbeitsabläufe  
mit WAS-System“

FE+, Belgien

### LVD NEWS

4

### MARKTFÜHRER

6

- INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA, ITALIEN 6  
FE+, BELGIEN 22  
LASERTECHNIK BRANDENBURG,  
DEUTSCHLAND 25

**Anmerkung der Redaktion:** Teilen Sie uns Ihre Gedanken unter [marketing@lvdgroup.com](mailto:marketing@lvdgroup.com) mit, oder kontaktieren Sie uns über die Social Media. Informationen zu den in dieser Ausgabe angesprochenen Produkten oder Ihren lokalen LVD-Ansprechpartner finden Sie unter [www.lvdgroup.com](http://www.lvdgroup.com).

LVD Company nv  
Nijverheidslaan 2, 8560 GULLEGEM, BELGIEN  
Tel. +32 56 43 05 11  
[marketing@lvdgroup.com](mailto:marketing@lvdgroup.com)



### PRODUKTFOKUS

10

- PHOENIX FL-6525 10  
DIE AUSWAHL DER RICHTIGEN BIEGEZELLE 20  
DER NEUE CADMAN-FLOW 28

### SCHNAPPSCHÜSSE

12

- BOOTH DISPENSERS, GROSSBRITANNIEN 12  
SIRIJAYA, MALAYSIA 16  
ESCEA, NEUSEELAND 30

### EINBLICKE

14

- VON WEST NACH OST 14

### LVD WELTWEIT

18

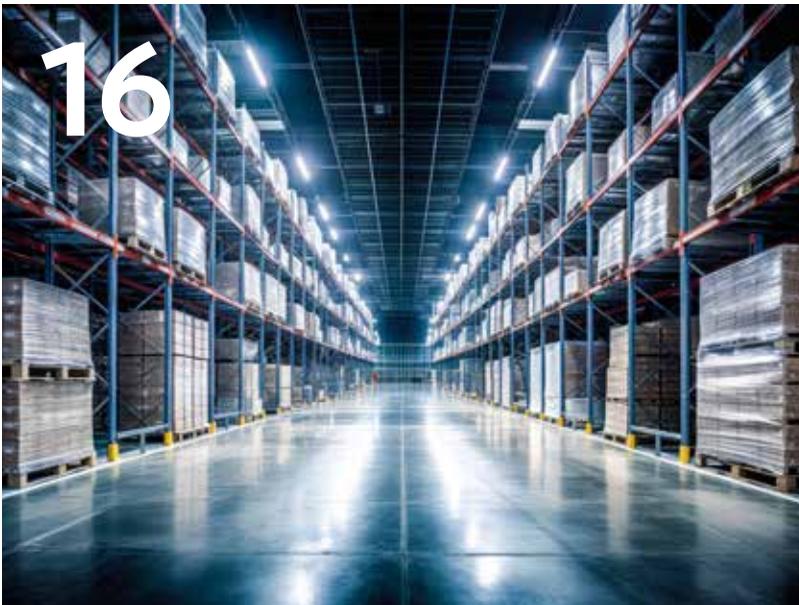


Tom Hennejonck, technischer Leiter  
LVD Südostasien

„Um den Markt, die Tochtergesellschaften und die Kunden kennenzulernen, habe ich selbst Maschinen installiert und Kunden besucht.“

# ENTDECKEN SIE

## WENN KUNDEN ZU PARTNERN WERDEN



*„Um bis 2050 Netto-Null-Emissionen zu erreichen, wird Nachhaltigkeit im Bauwesen und in der Produktion immer wichtiger.“*

**Industria  
Carpenteria  
Metallica, Italien**

*„Unser Ziel ist es, den Umsatz durch die Massenproduktion von Teilen mit Dyna-Cell um 30-35% zu steigern.“*

Liebe Leserinnen und Leser,

Innovation ist das Herz von LVD, aber der Service ist seine Seele.

Der Verkauf von Maschinen ist keine einmalige Angelegenheit, sondern eine kontinuierliche Reise.

Unser Ziel ist es, nicht nur Produkte zu liefern, die die Erwartungen übertreffen, sondern auch Erlebnisse, die Vertrauen und Loyalität fördern und einen bleibenden Eindruck hinterlassen.

Für FE+, Booth Dispensers und Industria Carpenteria Metallica hat unser Engagement für Service den Unterschied gemacht. Sie wissen es zu schätzen, dass wir sie auf ihrem Weg zur Erreichung ihrer Ziele begleiten.

Den Kunden zu helfen ist auch die Mission von Tom Hennejonck. Als Bindeglied zwischen den südost-asiatischen Niederlassungen und dem belgischen Hauptsitz macht er die lokalen Vertriebs- und Serviceteams mit den LVD-Technologien vertraut, damit sie den Kunden die bestmögliche Unterstützung bieten können.

Wenn Sie diese Seiten durchblättern, werden Sie Erfahrungsberichte finden, die nicht nur von Triumphen, sondern auch von Lernkurven berichten.

Wir bei LVD lernen nicht nur aus unseren Erfahrungen, sondern schätzen auch Ihr Feedback sehr, welches uns antreibt, innovative Alternativen und Lösungen zu erforschen.

Carl Dewulf  
Präsident & Hauptgeschäftsführer

## Innovation und Interaktion

Unser Experience Center in Belgien war in diesem Jahr ein Zentrum der Aktivität. Zu den Höhepunkten gehören die XXL-Technologietage für Unternehmen, die auf die großformatige Blechbearbeitung spezialisiert sind, und die Internationalen Tech-Tage mit mehreren hundert Teilnehmern aus 19 Ländern. Die Teilnehmer genossen eine Werksführung und konnten die Spitzentechnologie, auch bei Kunden vor Ort, erleben. Mehr dazu im Jahr 2024 – folgen Sie unseren sozialen Medien und besuchen Sie unsere Website <https://www.lvdgroup.com/de/events>.

XXL-Technologietage:



Internationale Tech-Tage:



## Umgestaltung der LVD-Zentrale

Im vergangenen Jahr wurde mit einer umfassenden Renovierung des Hauptsitzes in Gullegem begonnen. Das Gebäude wurde ursprünglich in den frühen 1960er Jahren erbaut und im Laufe seiner Geschichte mehrfach erweitert.

Die Gebäude wurden komplett entkernt und unter Berücksichtigung der Nachhaltigkeit wieder aufgebaut. Ein neuer Anbau mit Parkmöglichkeiten dient als einladender Eingang.

Durch den Einsatz von LED-Beleuchtung, Wärmedämmung, Solarenergie-Wärmepumpen, Dreifachverglasung, Sonnenschutz, Klimaanlage und elektrische Ladestationen wird eine nachhaltige und moderne Arbeitsumgebung geschaffen.

Große vertikale Glasflächen, helle Möbel und Decken und breite Korridore vermitteln ein Gefühl von Weite. Elegante, niedrige Möbel sind an die Stelle von hohen, schattigen Schränken getreten, da das Streben nach einer papierlosen Umgebung in allen Abteilungen weitergeht.

Viel Aufmerksamkeit wurde auch den Gemeinschaftsräumen gewidmet, darunter eine Terrasse im ersten Stock, auf der die Mitarbeiter entspannen, Kontakte knüpfen und neue Energie tanken können.



## Nachhaltig bleiben

### LVD fördert die Reduzierung von Abfall und unterstützt umweltfreundliche Praktiken:

- 34 % des gesamten Stromverbrauchs von LVD wird durch Solarenergie gedeckt.
- Wir haben den Wasserverbrauch in 10 Jahren um 27 % reduziert.
- Der Verbrauch von Heizöl wurde im gleichen Zeitraum halbiert.
- Die Verwendung von wasserbasierten Farben für Maschinen und Geräte hat um 80% zugenommen.
- Verbessertes Färbeverfahren durch Reduzierung der Lösungsmittel im Lack, Minimierung der Emissionen in den Spritzkabinen und Verwendung einer einzigen Lackschicht.
- Rückgewinnung in großen Mengen von Holzkisten, die für den Transport von Teilen großformatiger Laserschneidmaschinen in einem Umkreis von 1500 km verwendet werden.
- Installation von Stromtankstellen, 100 % elektrische Firmenwagen
- Prototypen virtueller Maschinen, um unnötige Komponenten zu beseitigen und den Energieverbrauch zu analysieren.
- Frequenzumrichter für Abkantpressen, Energiereduzierungssysteme (ERS) für Stanzpressen und der Einsatz intelligenter Verschachtelungssoftware.



# KOMPLETTES BIEGEPROGRAMM

INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA – ITALIEN

Das italienische Blechbearbeitungsunternehmen ICM ist auf kleine kundenspezifische Serien und die Massenproduktion unter Verwendung von LVD-Technologien spezialisiert.

*Haube aus AISI 304 von ICM*

Die Wurzeln von ICM – Industria Carpenteria Metallica – gehen auf das Jahr 1983 zurück, als eine Gruppe junger Leute durch den Konkurs des Unternehmens Nuova Carpenteria Meratese plötzlich arbeitslos wurde. Sie nahmen die Sache selbst in die Hand und erwarben das Unternehmen. In diesem unternehmerischen Abenteuer wollten sie das Know-how, das sie in der Metallverarbeitung erworben hatten, einsetzen.

## **Produktivitätssteigerung**

Die Anfangsjahre sind geprägt von großen Investitionen zur Erneuerung des Maschinenparks durch die Einführung von Revolverstanzmaschinen, was die Produktivität steigerte, und erste Partnerschaften mit renommierten Kunden ermöglichte. Im Jahr 1991 nannten sie das Unternehmen Industria Carpenteria Metallica und zogen einige Jahre später an den heutigen Standort in Paderno D'Adda. Dario Betti, Sohn eines der Gründer und

heutiger Besitzer: „Heute ist ICM ein Subunternehmer. Unsere typischen Kunden sind große italienische Unternehmen, die oft maßgeschneiderte Produkte herstellen. Unsere Produktion ist sehr vielfältig, oft vergleichbar mit der Herstellung von Warenmustern, mit allen damit verbundenen kritischen Fragen.“

Qualität, Flexibilität und schnelle Lieferung haben es ICM ermöglicht, profitable Beziehungen zu mehr als 50 Kunden aus verschiedenen Branchen zu pflegen und im vergangenen Geschäftsjahr einen Umsatz von 2,5 Millionen Euro zu erwirtschaften, der aus der Verarbeitung von mehr als 600 Tonnen Blech pro Jahr resultiert.

„Wir unterscheiden uns von unseren Mitbewerbern durch unser hohes technologisches Niveau und unseren kundenorientierten Ansatz“, sagt Betti weiter. „Wir werden fast als Handwerker wahrgenommen, die in der Lage sind, auch nur eine einzige Charge mit industrieller

Qualität und Präzision herzustellen. Da wir dieses Know-how auch für die Massenproduktion nutzen wollen, haben wir in unsere Biegeabteilung investiert.“

## **Zwei Produktionsphilosophien**

ICM übernimmt jeden Schritt des Blechbearbeitungsprozesses, vom Blech bis zum fertigen Produkt. Das Unternehmen verfügt über eine Laserschneidanlage und eine Stanzpresse, beide mit automatischer Be- und Entladung, eine komplette Biegeabteilung, vier Schweißstationen und eine Poliermaschine. Andere Veredelungsprozesse werden Partnerunternehmen anvertraut.

Die Biegeabteilung wurde kürzlich komplett mit LVD-Maschinen ausgestattet. „Die älteren Maschinen konnten mit dem Tempo der automatisierten Schneidesysteme nicht mithalten. Wir haben die Lösungen auf dem Markt evaluiert, darunter auch LVD“, sagt der Eigentümer.

„Wir haben uns für LVD entschieden, weil wir dank ihrer technologischen Fortschritte, vor allem des adaptiven Biegesystems *Easy-Form® Laser* (EFL), Material und Zeit sparen können. All dies wird zu einem angemessenen Preis angeboten und von einer effizienten italienischen Tochtergesellschaft jederzeit unterstützt. Nachdem wir die ersten beiden Maschinen bei der Arbeit gesehen haben, haben wir weiter in die LVD-Biegetechnologie investiert und in den folgenden Jahren drei weitere hinzugefügt.“

Heute umfasst die Biegeabteilung von ICM eine *Easy-Form 220/42* und zwei

PPED-Abkantpressen, eine *ToolCell 220/30* und eine *Dyna-Cell 40/15 Pro* Roboter-Biegezone mit EFL, die alle über die *CADMAN®-B* Biege-Software gesteuert werden.

Die Umstellung vom vorherigen Lieferanten auf LVD – die aufgrund einer anderen Vorgehensweise und der Gewohnheiten der Bediener zu Problemen führte – verlief reibungslos.

Betti erklärt: „Unsere Bediener haben die Umstellung sofort begrüßt. Die Maschinen verfügen über eine äußerst intuitive Steuerung für die Fertigung von Teilen.“

Dank der *CADMAN-B* Biege-Software können wir komplexe Teile herstellen, indem wir Werkzeuge und Biegeprogramme direkt aus der Engineering-Abteilung importieren.“

### **Werkzeugwechsel für kleine Chargen**

Die automatisierte Werkzeugwechsel-Abkantpresse *ToolCell* ist die Antwort auf das Biegen kleiner und mittlerer Chargen mit einem hohen Produktmix, die viele Werkzeugwechsel erfordern. Sie bietet eine Biegekraft von 220 Tonnen über eine Biegelänge von 3050 mm. Die Präzision wird durch die aus einem Stück geschweißte Rahmenkonstruktion und das *Easy-Form Laser* System gewährleistet.

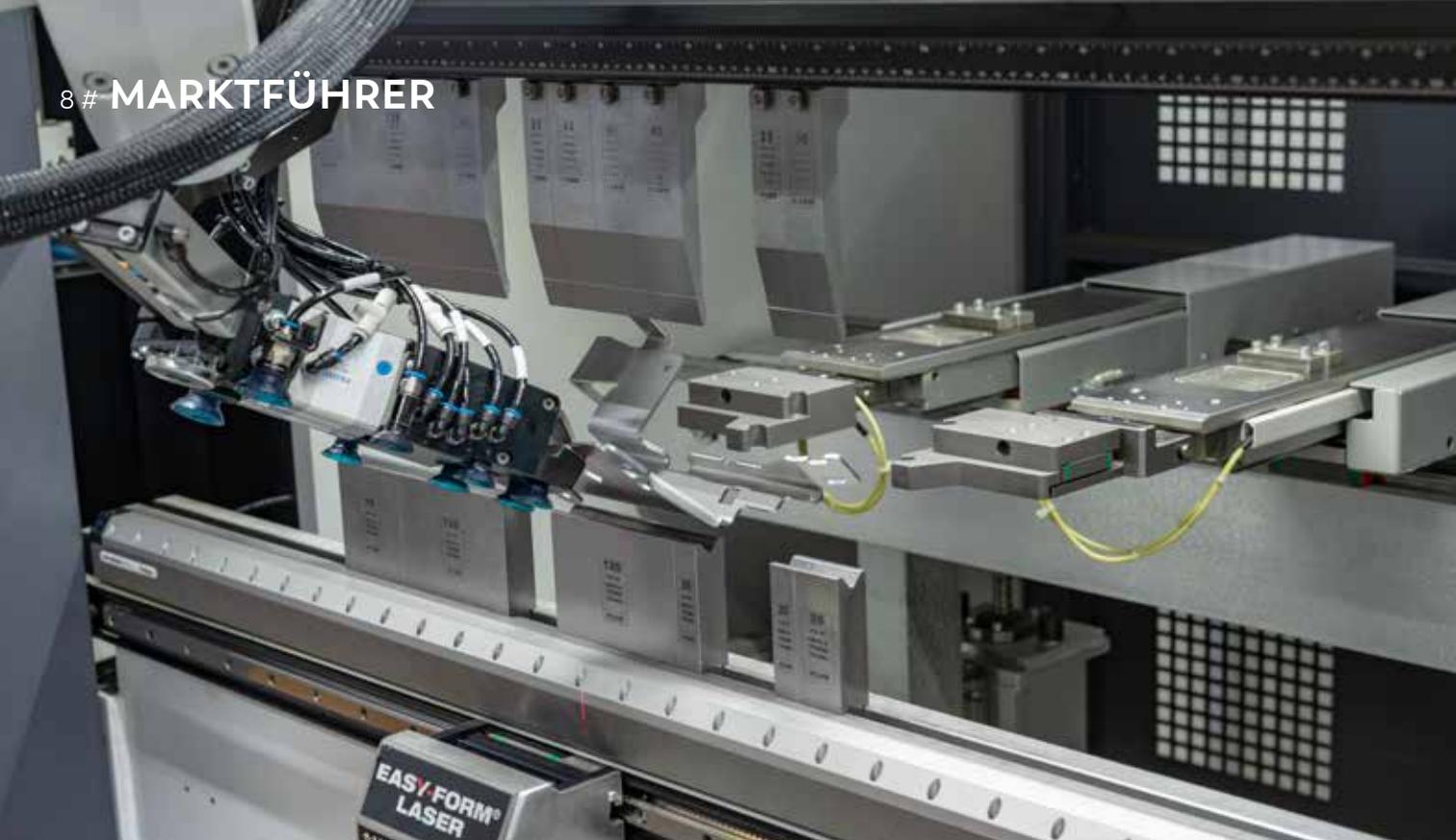
„Dank der Möglichkeit, Biegeprogramme bereits von der Engineering-Abteilung zu erhalten, und dank der automatischen Einrichtung kann der Bediener seine eigene Zeit optimieren.“

*„Wir weisen der Dyna-Cell alle Chargen von mehr als 100 Einheiten, die innerhalb der Stellfläche passen, zu.“*



Dario Betti, Eigentümer ICM, und Andrew Battistini, Vertriebsdirektor LVD Italien

## 8# MARKTFÜHRER



*Dyna-Cell robotergesteuerte Biegezeile*

Die Dyna-Cell vereint die Vorteile von Produktivität und Automatisierung in einem kompakten Design. Die Stärke der robotergesteuerten Abkantpresse liegt in ihrer einzigartigen Programmierung, schnellen Einrichtung in nur 20 Minuten und der kontinuierlichen 24/7-Produktion.

„Die Dyna-Cell ist perfekt für die Herstellung kleiner und mittlerer Chargen“, sagt der Eigentümer. „Wir weisen dieser Maschine alle Chargen zu, die mehr als 100 Einheiten umfassen und innerhalb der bearbeitbaren Grundfläche liegen. Die Aufträge kommen aus dem Bereich der Trichterwiehfütterung, der elektrischen Schalttafeln und der Feuerlöschprodukte.“

„Der Service von LVD ist hervorragend, sowohl vor als auch nach dem Kauf. Unsere Bediener haben einen direkten Kanal zu LVD Italia, so dass alle

Bedenken oder Probleme schnell gelöst werden können.“

Auf die Frage, welche Zukunft er sich für ICM erhofft, antwortete Dario Betti: „Wie jeder Unternehmer träume ich vom Wachstum des Unternehmens: Unser Ziel ist es, das Lager in

5 Jahren zu verdoppeln und den Umsatz um 30-35% zu steigern, und zwar durch die Entwicklung der Massenproduktion von Teilen, wobei LVD unser Partner bleibt.“

*Alessandro Ariu und Simone Franza,  
LAMIERA*





ToolCell mit Easy-Form Laser

## Die Meinung des Lieferanten

Andrew Battistini, Vertriebsdirektor LVD Italien, erklärt: „Es ist nicht einfach, eine Partnerschaft durch Übernahme einer bestehenden Marke zu starten.“

ICM war in der Lage, unsere Stärken in den eigenen Produktionsprozess zu integrieren, um so den größtmöglichen Nutzen zu erzielen: zuerst *Easy-Form Laser*, dann die *CADMAN*-Software und schließlich die *ToolCell* und *Dyna-Cell*-Roboterzelle.

Bis heute stellt das Unternehmen für uns eine wichtige Fallstudie dar: ein typisches italienisches KMU, das Produkte in allen Stärken für unzählige Sektoren herstellt und dabei die LVD-Technologie optimal nutzt.

## Profil

**Unternehmen** Industria  
Carpenteria Metallica

**Gegründet** 1983

**Industriebranche:**  
verschiedene Branchen:  
Viehwirtschaftsmaschinen,  
Druckmaschinen und  
Werkzeugmaschinen

**Arbeitet mit:**  
Eisen, rostfreier Stahl,  
Messing, verzinkter Stahl,  
Polycarbonat und Glasfaser  
in Stärken von 0,5 bis 25 mm

**LVD-Installationen:**

ToolCell 220/30  
Easy-Form 220/42  
PPED-7 135/30  
PPED-7 50/20  
Dyna-Cell

**LVD-Software:**

CADMAN-SDI, CADMAN-B,  
CADMAN-JOB

**Webseite:**

[www.icm-srl.com](http://www.icm-srl.com)

Sehen Sie sich das  
Testimonial an



# PHOENIX FL-6525

AUSSERGEWÖHNLICHE LEISTUNG



Die Phoenix Faserlaserschneidmaschine kombiniert Dynamik und Vielseitigkeit, eine intuitive Steuerung und fortschrittliche Automatisierungsoptionen. Das neueste Modell, Phoenix FL-6525, bietet diese Funktionen in einem größeren Format mit der zusätzlichen Option des Fasenschneidens.

## Leistung von dick bis dünn

Die herausragende Leistung des Phoenix resultiert aus seinem sorgfältig gestalteten Rahmen, der leistungsstarken Faserlaserquelle und dem modernen Schneidkopf. Seine Vielseitigkeit und Anpassungsfähigkeit machen ihn ideal für zahlreiche Branchen, von Schwerindustrie bis Präzisionstechnik.

Dank seiner Wechseltische lässt sich Phoenix perfekt mit Automatisierungen wie *LA Load/Unload*, *Kompakturm* und *TAS/WAS*-Lagerlösungen kombinieren und maximiert die Maschinenkapazität.

## Warum Phoenix FL-6525?

- XXL-Laserschneiden
- Zusätzliche Flexibilität mit optionalem Fasenkopf
- Leistungsstarker Geradschnitt bis zu 20 kW und Fasenschnitt bis zu 12 kW
- Unterbrechungsfreier Betrieb dank Wechseltischsystem

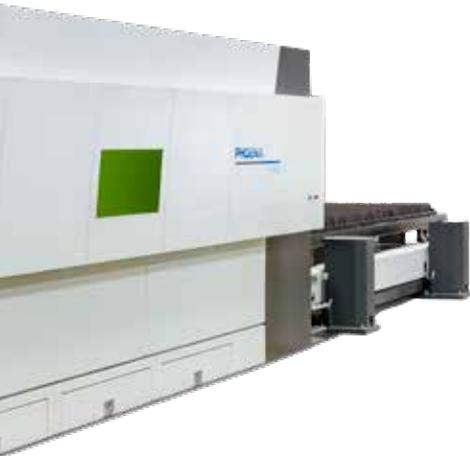
## Phoenix-Sortiment

### MODELLE

Phoenix FL-3025:  
Phoenix FL-4020:  
Phoenix FL-6020:  
Phoenix FL-6525:

### BLECHGRÖSSE

3050 x 1525 mm,  
4065 x 2035 mm  
6160 x 2035 mm  
6400 x 2500 mm gerades Schneiden  
6100 x 2000 mm Schrägschneiden



### Horizonte erweitern mit dem Fasenschneiden

Die neue Phoenix FL-6525 kann auch mit einem Fasenkopf ausgestattet werden, wodurch sich neue Möglichkeiten eröffnen.

Der optionale Fasenkopf verleiht Ihrem Fertigungsprozess ein zusätzliches Maß an Flexibilität. Mit der präzisen Kontrolle über den Winkel und die Tiefe der Fase können Sie komplizierte Designs erstellen oder Material für Schweißvorgänge vorbereiten.

Diese Funktion ist besonders in Branchen wie Automobilindustrie, Luft- und Raumfahrt sowie Bauwesen wertvoll, wo Schrägschnitte für präzise Passungen und nahtloser

Baugruppen unerlässlich sind. Beim geraden Schneiden beträgt die maximale Blechgröße 6400 x 2500, beim Schrägschneiden 6100 x 2000 mm.

Nach dem Erfolg des *Taurus XXL*-Faserlasers ist die Phoenix FL-6525 die zweite Faserlasermaschine von LVD, die optional Fasenschneiden anbietet.

### Außergewöhnliche Dynamik

Die *Phoenix FL-6525* erreicht dank des Gerüstkonzepts und der Siemens-Motoren und -Antriebe eine außergewöhnliche Dynamik, beeindruckend angesichts ihrer Größe.

Die benutzerfreundliche Steuerung ermöglicht eine einfache Navigation

und Programmierung für Bediener aller Erfahrungsstufen. Phoenix FL-6525 verfügt über umfassende Sicherheitsfunktionen, darunter fortschrittliche Sensoren, Echtzeit-Überwachung und automatische Abschaltmechanismen, um ein sicheres Arbeitsumfeld zu gewährleisten.

*Phoenix FL-6525* ist in 6, 10, 12 und 20 kW mit geradem Schneidekopf und in 10 und 12 kW mit Fasenschneidekopf erhältlich. Mit dem neuen Modell können Sie Ihre Projekte mühelos auf ein neues Niveau von Präzision und Kreativität bringen.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an [sales@lvdgroup.com](mailto:sales@lvdgroup.com).

# STANZE MIT PRICKELNDEM EFFEKT

Wenn Sie das nächste Mal eine Kneipe besuchen, besteht die Chance, dass LVD-Maschinen eine Rolle dabei gespielt haben, dass Sie Ihr Bier kalt oder Ihre Cola sprudelnd erhalten.

Das britische Unternehmen Booth Dispensers hat sich auf die Entwicklung und Herstellung von Wasserkühlern, Unterthekenkühlern und Schankanlagen spezialisiert, die bis zu 80 Pints eiskaltes Bier pro Stunde ausschenken können. Das Herzstück der Blechbearbeitungsanlagen sind eine LVD Strippit PX-1225 Stanzpresse und zwei PPE-Abkantpressen.

Tom Boardman von Booth Dispensers erklärt, dass die PX-Stanzpresse mit ihrem Einzelkopf-Stanzsystem und 360-Grad-Drehung der Werkzeuge, ideal für ihre Produktionsanforderungen ist. Das Unternehmen verwendet diese Art von Maschine seit 1999, als es eine Pullmax (jetzt LVD) P5000 Stanzpresse – die immer noch läuft – kaufte.

„Wir haben unser eigenes Design- und Entwicklungsteam, so dass vieles von dem, was wir herstellen, auf die Anforderungen des Kunden zugeschnitten ist. Es gibt einige Standardprodukte, aber vieles von dem, was wir tun, ist maßgeschneidert.“

„Im Allgemeinen fertigen wir also eher Teile auf Bestellung als auf Lager. Wir arbeiten etwa eine Woche im Voraus, um zu wissen, was in der Werkstatt benötigt wird. Daher müssen wir ziemlich flexibel sein – wir stellen nicht immer wieder die gleichen Dinge her.“

Die Komponenten reichen von Schränken und Gehäusen bis hin zu kleinen Halterungen in Chargen von bis zu 100 Stück. Die größten Teile sind knapp zwei Meter lang und das Material ist in der Regel 1 mm dick. „Wir produzieren keine großen Chargen, etwa 10 000 bis 15 000 Teile pro Woche, was wiederum bedeutet, dass wir flexibel sein müssen.“

Tom erklärt: „Wir hätten gerne eine Standardwerkzeugeinrichtung, aber aufgrund ständiger kundenspezifischer Designanpassungen gibt es einige Änderungen.“

Die PX-1225 hat 20 Stationen im Karussell, von denen vier für Multi-Werkzeuge, was die Gesamtzahl der verfügbaren Werkzeuge auf rund 32



## Profil

**Unternehmen**  
Booth Dispensers

**Gegründet** 1965

**Industriebranche:**  
Erfrischungsgetränkeindustrie,  
Bars und Brauereieinrichtungen

**Arbeitet mit:**  
dünnen Materialien,  
hauptsächlich verzinkt und  
vorbeschichtet

**LVD-Installationen:**

Strippit PX-1225  
PPED-7 50/20  
PPED-7 135/30

**Webseite:**

[www.booth-dispensers.co.uk](http://www.booth-dispensers.co.uk)



Bierschankanlage

Wasserkühler

erhöht. Die meisten Rundstanzen werden in Multi-Werkzeugen gehalten.

„Mit einem Werkzeugkarussell, anstelle einer Revolvermaschine, ist der Werkzeugwechsel schneller und einfacher. Wenn die Werkzeuge bereits in den Halterungen eingerichtet sind, muss man sie nur noch austauschen. Das ist ein sehr schneller Prozess. Sie können jedes Werkzeug indizieren, um ziemlich komplizierte Formen zu erzeugen, wenn Sie eine Form- oder Schneidwerkzeug haben“ sagt Tom.

Das Einzelkopf-Stanzsystem ermöglicht auch eine Vielzahl von Umformvorgängen während des Stanzzyklus, einschließlich Gewindeformung, Vertiefungen und Verzahnungen – was mit einem Laser nicht möglich wäre.

Ergänzt werden die Stanzmaschinen durch zwei LVD-Abkantpressen, eine PPED 50/20 und eine PPED-7 135/30.

Tom sagt, dass er die Abkantpressen von LVD gesehen hat, als er LVD UK besuchte, um den Kauf der PX-Maschine zu besprechen.

„Wir waren beeindruckt. Das war ein guter Kauf. Zwei Jahre später wollten wir eine weitere LVD-Maschine hinzufügen und die 3m-Maschine war ein Ex-Demo-Modell, das sofort verfügbar war. Wir haben sie innerhalb eines Monats nach der Anfrage geliefert bekommen.“

„Die Maschinen sind schnell einrichtbar, einfach umrüstbar und doppelt so schnell wie die Maschinen, die wir bisher verwendet haben. Die Touch-Steuerung ist intuitiv und einfach zu bedienen. Man sieht alle Schritte auf dem Bildschirm und kann den Biegevorgang simulieren, um zu sehen, ob er richtig funktioniert.“

Abschließend sagt Tom: „Die Partnerschaft zwischen Booth

Dispensers und LVD besteht seit über 20 Jahren und wir hatten immer eine gute Beziehung zu ihnen. Die Maschinen sind sehr zuverlässig, aber es ist trotzdem gut zu wissen, dass Unterstützung und Backup bei Bedarf vorhanden ist. Unser Team war gerade am Hauptsitz von LVD in Belgien, um sich die CADMAN-Software und einen Laser anzusehen, also setzen wir die Partnerschaft fort und investieren in die Zukunft.“

Sehen Sie sich das  
Testimonial an



# VON WEST NACH OST

Vor sieben Jahren verließ Tom Hennejonck (40) Belgien in Richtung Malaysia. Dort leistet er technische Unterstützung für Vertriebs- und Servicekollegen in Thailand, Singapur, Indonesien und seit Kurzem auch in Vietnam und auf den Philippinen.



## Der Beginn eines Abenteuers

„Ich wurde gefragt, ob ich an einem Job als technischer Leiter für LVD Malaysia interessiert sei. Ich würde das Bindeglied zwischen den südostasiatischen Niederlassungen und der belgischen Zentrale sein und das neue Experience Center leiten. Außerdem machen wir die lokalen Vertriebs- und Serviceteams mit den neuesten Technologien vertraut, zu dieser Zeit vor allem mit Faserlaser, Easy-Form und der CADMAN-JOB Software.“

„Ich war seit acht Jahren bei LVD, zunächst im weltweiten Service und später als Anwendungsingenieur im XP Center. Als Industrieingenieur war die Mischung aus technischer Arbeit und Reisen perfekt

für mich. Ich hatte schöne Erinnerungen an eine Tour, die ich einmal in Malaysia gemacht hatte. Das Abenteuer rief und ich sagte selbstbewusst 'Ja!'

„Die Vorbereitung auf meinen Job war eine ziemliche Herausforderung. Bis dahin hatte ich immer für den Bereich Laserschneiden gearbeitet, jetzt musste ich auch die Biege- und Stanztechnik beherrschen. Ich musste auch zu Hause alles regeln und mich von Familie und Freunden verabschieden. Im April 2016 reiste ich mit nur zwei Koffern nach Malaysia.“

## Erkundung des Marktes

„Bei der Arbeit fand ich mich schnell zurecht: Ich schulte lokale Kollegen,

organisierte Messen und nahm an der offiziellen Eröffnung des Experience Centers teil. Um den Markt, die Niederlassungen und die Kunden so schnell wie möglich kennenzulernen, habe ich selbst Maschinen installiert und auch Kunden im Verkauf besucht. In diesen ersten zwei Jahren bin ich viel gereist, an einem Tag installierte ich eine Maschine in Indonesien und am nächsten Tag war ich auf einer Messe in Thailand.“

„Die Mühe hat sich gelohnt, jetzt brauchen die Serviceteams weniger Unterstützung und ich kümmere mich um neue Länder, wie Vietnam und die Philippinen. Darüber hinaus bin ich für die Integration aller LVD-Softwarepakete und für die Rekrutierung

verantwortlich. Um über die neuesten Entwicklungen auf dem Laufenden zu bleiben, stehe ich in engem Kontakt mit LVD in Belgien, LVD North America und LVD CNC Tech in China.“

### Kreativ und flexibel

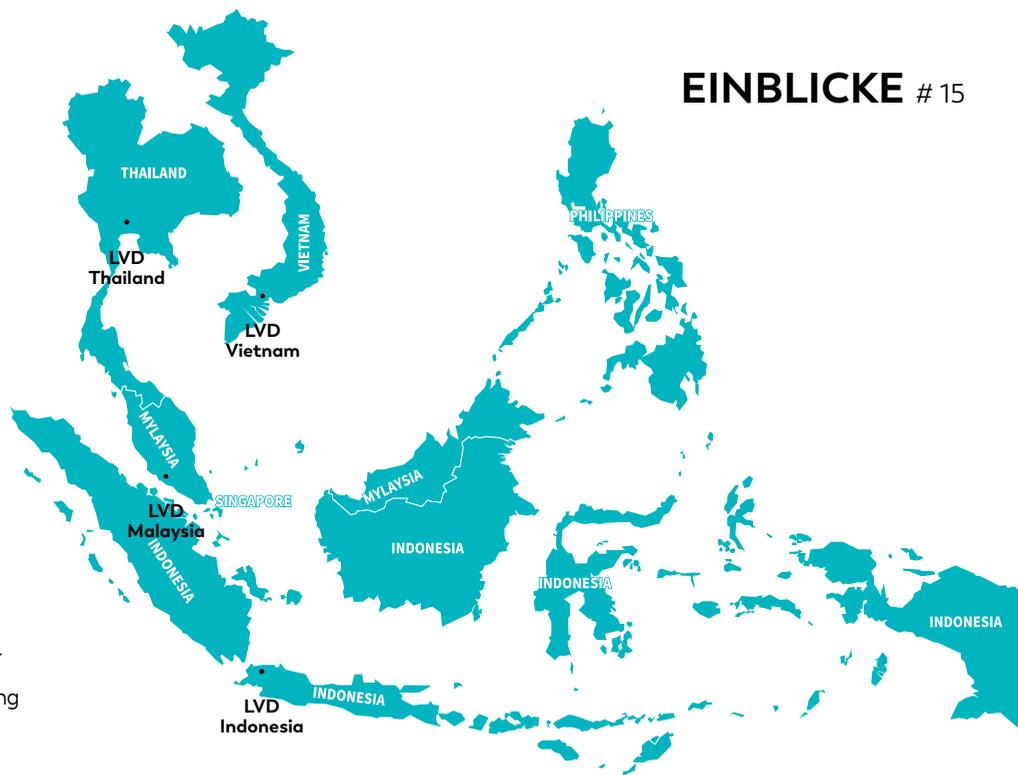
„Der Verkauf von High-Tech-Maschinen auf dem asiatischen Markt ist jedoch nicht einfach. Die Unternehmen hier sind sehr preisbewusst und unter anderem nur schwer vom Mehrwert der Automatisierung oder der CADMAN-Integration zu überzeugen. Ich bin stolz darauf, dass es uns als Team gelungen ist, den ersten Faserlaser in Vietnam zu verkaufen. Weil wir damals noch keine Tochtergesellschaft hatten und die Konkurrenz sehr groß war.“

„Wir haben dies durch intensive Gespräche während mehrerer Besuche bei dem Kunden erreicht. Wir haben ihm eine Kostenstudie für seine Teile vorgelegt und ihn zu einer Vorführung der Maschine eingeladen, die seine Teile innerhalb des vorgegebenen Zeitrahmens schneidet.“

„Im Jahr 2020 wurde die Welt durch das Coronavirus zum Stillstand gebracht. Asien war besonders betroffen. Bis letztes Jahr konnten wir nicht einmal reisen. Aber wir haben uns schnell angepasst und auch gelernt, komplexe Maschinen zu installieren, Testläufe und Schulungen aus der Ferne per Videoanruf durchzuführen, mit Hilfe von Webcams und Software.“

### Das Beste aus beiden Welten

„Nach sieben Jahren fühle ich mich hier wie zu Hause. Zuerst danke ich meiner Familie, meiner malaysischen Frau und unserer kleinen Tochter. Wir genießen es, gemeinsam durch Malaysia zu reisen, die



Natur ist wunderbar. Ich liebe auch die pulsierende Hauptstadt Kuala Lumpur mit ihrer fantastischen Architektur, wie den Petronas Twin Towers, und ihren Restaurants und Geschäften. Das alles ist eine halbe Stunde von meiner Tür entfernt.“

„Ganz ehrlich? Die Integration in Malaysia war einfacher als erwartet. Auch auf die

belgische Kultur muss ich nicht ganz verzichten. Andere belgische Familien leben hier. Wir kommen zu Ostern, zum Nikolaus und zum Königstag zusammen und genießen dann ein kaltes Bier und eine leckere Waffel. Ja, ich habe hier meine Erfüllung gefunden.“



Auf der Metaltech 2023: Tom Hennejonck, Lieven Vanhoenacker (LVD International Sales), Peter Van Acker (Belgischer Botschafter in Malaysia) und Joshua Tan (LVD-Geschäftsführer Südostasien)

# DIE ZUKUNFT SIEHT STRAHLEND AUS

**Südostasien ist eine aufstrebende Volkswirtschaft mit umfassender Industrialisierung und einem wachsenden Pool junger Arbeitskräfte. Der malaysische Beleuchtungshersteller Sirijaya Industries setzt auf High-Tech-Fertigung und Energieeffizienz.**

### **Eine bessere Zukunft**

„Wir produzieren Beleuchtungs- und Komponentenlösungen, die auf unterschiedliche Bedürfnisse und Umstände zugeschnitten sind. Energie, Wartung und Gebäudeintelligenz sind zu wichtigen Kriterien geworden, die wir angehen müssen“, sagt Liew Kok Weng, Group CEO und Group Managing Director von Sirijaya Industries.

„Um bis 2050 Netto-Null-Emissionen zu erreichen, wird Nachhaltigkeit im Bauwesen und in der Produktion weltweit immer wichtiger.“ Es geht darum, Umweltprobleme durch Energieeinsparungen, weniger Wartungsaufwand und die Reduzierung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks zu bewältigen, um die negativen Auswirkungen auf den Planeten zu minimieren.

„Wir haben uns verpflichtet, zu einer besseren Zukunft, einer flexibleren und nachhaltigeren Welt beizutragen.

„Intelligente Beleuchtungssysteme nutzen vernetzte Kabelträgersysteme zur Steuerung und Datenübertragung. Unsere Zielsektoren sind Büro- und Geschäftsgebäude, Schulen, Universitäten, Krankenhäuser, moderner Einzelhandel, Wohngebäude sowie Straßenbeleuchtung.“

### **Der Weg zum Erfolg**

Das Unternehmen begann 1983 mit der Herstellung von Lampenfassungen und Beleuchtungszubehör aus Kunststoff und beschäftigte nur fünf Mitarbeiter. In den 1990er Jahren erweiterte es um Leuchtstofflampen und 2009 um Kabelträgersysteme. Heute ist die Sirijaya Group of Companies in einer 46 000 m<sup>2</sup> großen Anlage auf einem Grundstück von 93 000 m<sup>2</sup> tätig.

„Sirijaya beschäftigt 350 Mitarbeiter und erwirtschaftet einen Umsatz von über 100 Millionen RM (20.336.000 EUR), wovon 55 % auf Beleuchtungs- und Elektrokomponenten und 45 % auf

Kabelträgersysteme entfallen. Wir sind noch relativ jung auf dem Markt, haben aber bereits inländisch und international Erfahrungen gesammelt und einen guten Ruf erworben“, erklärt Liew Kok Weng.

„Mehrere Faktoren haben zu unserem Erfolg beigetragen“, fährt er fort. „Zunächst einmal unser äußerst kundenorientierter Ansatz, ob im gewerblichen oder privaten Bereich. Auch die Tatsache, dass wir mit geschätzten Lieferanten zusammenarbeiten, um das richtige Produkt zu entwickeln.“

### **Spitzentechnologie**

„Vor 2009 haben wir mit herkömmlichen Stanzmaschinen und Abkantpressen gearbeitet. In der Produktionshalle herrschte völliges Chaos, zu viele Prozesse liefen, es gab zu viel Materialhandling und WIP entlang der Produktionslinien. Ganz zu schweigen von Energieverschwendung, Arbeitsstunden, Materialvergeudung und Zeitverlust bei der Einrichtung von Werkzeugen und Maschinen.“

Im Jahr 2009 erweiterte Sirijaya Industries den Maschinenpark um drei LVD-Scheren, 15 Abkantpressen und zwei CO<sub>2</sub>-Laserschneidmaschinen. Liew Kok Weng: „Die Ergebnisse der Maschinen übertrafen unsere Erwartungen in Bezug auf die Rüstzeit, die einfache Bedienung und die Materialeinsparungen. Dieser Erfolg, unterstützt durch die wachsende Nachfrage nach schnellerer Lieferung, hat uns überzeugt, erneut zu investieren.“

Im Jahr 2022 kaufte das Unternehmen eine Phoenix FL-3015 Faserlaserschneidmaschine mit 10-Paletten-Kompakturm. „Es war ein notwendiger Schritt, um die Effizienz und Qualität zu steigern und die Kosten zu senken.“

### Das Glück begünstigt die Kühnen

Mit der Einführung des Phoenix mit Kompakturm hat Sirijaya seine Produktionsmöglichkeiten verändert. „Die Phoenix bietet hervorragende Schneidergebnisse bei hohen Geschwindigkeiten in verschiedenen Materialien für viele Anwendungen. 95% unserer Bleche haben eine Dicke von weniger als 2 mm.

„Die Turmautomatisierung reduziert die Ausfallzeiten und ermöglicht es den

Bedienern, sich auf andere Aufgaben zu konzentrieren. Im Vergleich zu unserem bisherigen CO<sub>2</sub>-Laser ohne Kompakturm hat sich die Produktionsgeschwindigkeit verdoppelt. Wir sind jetzt in der Lage, gemischte Produktionen zu verarbeiten und bei Bedarf auf Bestellung zu konfigurieren. Wir liefern Qualitätsprodukte, die manchmal sogar die Erwartungen der Kunden übertreffen“, erklärt er.

„Schließlich können wir auf den Kundendienst, die Schulung und die Wartung von LVD zählen, um sicherzustellen, dass die Maschine immer funktioniert.“

„Sirijaya und LVD arbeiten seit mehr als 15 Jahren zusammen und ich glaube, dass diese Partnerschaft beiden Unternehmen zu einem bedeutenden Wachstum verhilft und den Grundstein für eine strahlende Zukunft legt.“

Liew Kok Weng fasst zusammen: „Ich glaube gerne daran, dass das Glück die Kühnen begünstigt, und dass wir die Wellen des Wandels mit einer ausgewogenen Geschäftsstrategie aus Erfahrung, Investitionen und Spitzentechnologie gemeistert haben.“



Liew Kok Weng, CEO Sirijaya Industries

## Profil

**Unternehmen:** Sirijaya Industries

**Gegründet** 1983

**Industriebranche:** Industrie und Gewerbe, Straßenbeleuchtung

**Arbeitet mit:** Aluminium, rostfreier Stahl, Baustahl in Stärken von 0,5 bis 2,5 mm

**LVD-Installationen:** 3 x CS 6/31 Scheren  
10 x 40/20 und 5 x 100/30 Abkantpressen  
Phoenix FL-3015 mit Kompakturm-10

**LVD-Software:** CADMAN-L und CADMAN-JOB

**Webseite:** [www.sirijaya.com](http://www.sirijaya.com)

# WELTWEITES ARBEITSFELD

## Vereinigte Staaten

**O'Neal Manufacturing Services** (OMS), eines der größten familiengeführten Metallverarbeitungsunternehmen in den USA, arbeitet seit mehr als 100 Jahren mit OEMs und Auftragnehmern zusammen in der Auftragsfertigung. Für OMS, das zum Verarbeiter des Jahres 2022 ernannt wurde, bietet eine *Strippit VX-1530* Stanzpresse die Flexibilität und Produktivität für die Fertigung hoher Stückzahlen.



## Mexiko

**Inoxidables de San Luis** verfügt über den größten Bestand an Edelstahlprodukten aller Art in Mexiko. Das Unternehmen ist stolz darauf, flexible Lösungen für seine Kunden anzubieten. Mit der *Phoenix FL-6020 20 kW* schneidet es Edelstahl mit sauberer, glatter Kantenqualität in vieler Stärken und mit hoher Geschwindigkeit – bis zu 2,5 Mal schneller als eine 10-kW-Quelle, wenn Stickstoff verwendet wird.



## Vereinigtes Königreich

**LNS Turbo** hat seine Produktionskapazität für Spänemanagementsysteme mit einem *Phoenix FL-3015 4 kW* -Laser mit 10-Stationen-Kompakturm und einer 135-Tonnen-*Easy-Form*-Abkantpresse in Verbindung mit dem *CADMAN*-Softwarepaket verdoppelt. Dies hat dem Unternehmen ermöglicht, sich auf OEMs und Händler zu konzentrieren, um das Geschäftswachstum voranzutreiben.



## Brasilien

**Usi-Tubos** begann als Zulieferer von Rohrteilen und erweiterte sein Angebot auf Blechlösungen für Branchen von der Luftfahrt bis zum Erdbau. Als Pionier der ISO 9001-Zertifizierung hat sich das Unternehmen kontinuierlich verbessert. Kürzlich getätigte Investitionen in einen großformatigen *Taurus 12 10 kW* Laser, eine Hochleistungspressen *PEEB-H 800/81* und eine *PPED 320/40* Abkantpresse bringen die Produktionskapazität auf die nächste Stufe.



**Litauen**

**Stansefabriken UAB**, Teil der norwegischen Stansefabriken Group, ist ein Auftragsfertiger von Blechprodukten. Die Mission des Unternehmens, „der ausgewählte Partner“ zu sein, erfordert ein hohes Maß an Reaktionsfähigkeit gegenüber seinen Kunden. Dies und ein starkes Streben nach nachhaltigen Produktionslösungen beeinflussten die Investitionen in die Automatisierung mit *Dyna-Cell* und *Ulti-Form*-Roboterbiegezellen.



**Deutschland**

Die **Greiner Schaltanlagen GmbH** ist seit mehr als 60 Jahren Hersteller von Schaltanlagen und hat in der Vergangenheit immer wieder in hochwertige Produktionsanlagen investiert. Eine *Strippit M*-Stanzpresse, eine *Easy-Form 170/30*-Abkantpresse und LVD-Laserschneidanlagen helfen dem Unternehmen, sein Motto „Qualität, die überzeugt“ zu leben.



**Indien**

**Sulax Technologies Pvt Ltd** stellt Präzisionsblechkomponenten und Unterbaugruppen für eine Vielzahl von Anwendungen her – Aufzüge, Rolltreppen, U-Bahnen, Eisenbahnen, erneuerbare Energien und mehr. In der modernen Produktionsstätte wird mit der *Easy-Form 9 80/15* Abkantpresse, die mit der *Easy-Form*® Laser-Biegetechnologie ausgestattet ist, eine hohe Genauigkeit und Wiederholbarkeit bei jedem Auftrag erreicht.



**Tschechische Republik**

**Agrotraj Pelhřimov** ist in der Tschechischen Republik der größte Hersteller von Landmaschinen und Produzent von Komponenten für Industriefahrzeuge. Zu seinen Kunden zählen die weltweit führenden Marken für Landwirtschafts- und LKW-Ausrüstung. Sein *XXL Taurus 16 10 kW*-Laser bietet eine extra große Schneidkapazität für die effiziente Bearbeitung von anspruchsvollem hochfestem Stahl mit hoher Genauigkeit und gleich bleibender Zuverlässigkeit.

# DIE AUSWAHL DER RICHTIGEN BIEGEZELLE

Roboter-Biegezellen liefern eine konstante Teilequalität, hohe Produktivität und ermöglichen es den Mitarbeitern, sich auf andere wertschöpfende Aufgaben in der Werkstatt zu konzentrieren. Aber wie wählen Sie die richtige Zelle für Ihr Budget und Ihre technischen Anforderungen aus? Bei LVD beginnen wir mit einem Gespräch.



## Warum wollen Sie automatisieren?

Ist es für die Herstellung großer/schwerer Teile? Aus ergonomischen Gründen? Um die Produktivität zu steigern? Mangel an – erfahrenen – Bediener? Chargenbetrieb? Große Volumina? Teilqualität? Mehr Effizienz im Materialhandling? Diese explorativen Gespräche geben uns wertvolle Einblicke in Ihre Vorstellungen von Automatisierung sowie in Ihre Motive und Vorlieben. Anhand dieser Informationen können wir das Projekt validieren.

## Eintauchen in Ihre Welt

Es gibt nicht die eine Lösung für jede Teilegröße und jedes Gewicht. Wir untersuchen Ihre Anwendungen und konzentrieren uns auf die am häufigsten produzierten Teile. Diese Analyse umfasst die Untersuchung der Mindest- und Höchstgrößen, der Materialstärken, des Gewichts und der Formen. Außerdem berücksichtigen wir Ihr größtes, schwerstes und dickstes Teil sowie typische Mengen und jährliche Chargengrößen. Diese umfassende Studie gewährleistet eine maßgeschneiderte und effiziente Lösung für Ihre Bedürfnisse.

## Endgültige Lösung

Nach der ersten Analyse fahren wir mit einer Demonstration fort. Wir biegen Teile mit der Roboterzelle, die Sie ausgewählt haben. Diese Teile der Vorabnahme werden in Ihrem Angebot dokumentiert. Dieser Ansatz garantiert, dass Sie genau die Zelle erhalten, die Sie sich vorgestellt haben, und gibt Ihnen Vertrauen in die endgültige Lösung.

**BUDGETFREUNDLICH**



**D-Cell 50/20**

- hydraulische PPED-Abkantpresse
- universaler Greifer
- Max. Teil: 600 x 400 mm
- 4 kg



**Dyna-Cell 40/15**

- elektrische Dyna-Press Pro Abkantpresse
- universaler Greifer
- Max. Teil: 600 x 400 mm
- 4 kg

**FLEXIBEL**



**Easy-Cell 80/25**

- Easy-Form-Abkantpresse
- manueller Greiferwechsel
- Max. Teil: 1600 x 1200 mm
- 25 kg

**AUTONOM**



**Ulti-Form 135/30**

- automatischer Werkzeugwechsel
- universaler Greifer
- Max. Teil: 1200 x 800 mm
- 25 kg



**Ulti-Form 220/40**

- automatischer Werkzeugwechsel
- automatischer Greiferwechsel
- Max. Teil: 3000 x 1250 mm
- 75 kg

*Entdecken Sie, ob Roboter-automatisierung etwas für Sie ist. Kontaktieren Sie uns.*



## Warum eine LVD-Biegezone wählen?

- **Fortschrittliche CADMAN-SIM Software:** generiert Biege- und Roboterprogramm, definiert alle Greiferpositionen und sorgt für kollisionsfreien Betrieb. Eingehende Roboterkenntnisse des Bedieners und das Anlernen des Roboters sind nicht erforderlich.
- **Universaler Greifer:** passt sich jedem Teil an und gewährleistet kontinuierliche Biegevorgänge. Darüber hinaus umfasst das Roboterzellensortiment Modelle mit verschiedenen Greifern für eine breite Palette von Teilgrößen.
- **Betriebsflexibilität:** wählen Sie je nach Anwendung zwischen robotergestütztem oder manuellem Biegen.
- **Positiver ROI:** LVD-Zellen bieten ein perfektes Gleichgewicht zwischen Systemfunktionalität und Kosten

FE+ – BELGIEN

# DIE VORTEILE DER AUTOMATISIERUNG

*Penny Tsikli, Betriebsleiter FE+ und Wim Kuysters, Geschäftsführer von Laborex*

**Für FE+, ein Unternehmen der Laborex-Gruppe, war der After-Sales-Support von LVD der entscheidende Faktor beim Kauf einer Laserschneidmaschine mit Lagerautomatisierung. „Denn was nützt eine Maschine, die stillsteht oder deren Wartung viel Geld kostet?“, sagt Wim Kuysters, Geschäftsführer von Laborex.**

## **Maschinen zur Teilereinigung**

Seit 1960 entwickelt und produziert die belgische Laborex-Gruppe Maschinen zur Reinigung von Industrieteilen und zum Schutz vor Korrosion. Dabei handelt es sich sowohl um maßgeschneiderte als auch um Standardanlagen zur Behandlung von Teilen mit einer Größe von wenigen Gramm bis zu mehreren Tonnen.

Um diese Systeme zu bauen, kaufte das Unternehmen zunächst eine Vielzahl von Blechen von Lieferanten. Bis man sich entschloss, in eigene Abkantpressen, Stanz- und Scherenmaschinen zu investieren, um die Flexibilität zu erhöhen.

„Neben der Produktion für uns selbst belieferten wir im Laufe der Zeit auch zunehmend andere Unternehmen. Dies führte 2003 zur Gründung einer eigenen GmbH – FE+ – die sich nach dem Kauf weiterer Werkzeugmaschinen zu einem vollwertigen Blechbearbeitungsunternehmen entwickelt hat“, sagt Kuysters.

## **Ein Ansprechpartner**

Dieses Wachstum zwang das Unternehmen vor einigen Jahren, sich nach einer schnellen und energieeffizienten Faserlaserschneidmaschine umzusehen, die seinen CO<sub>2</sub>-Laser ersetzen sollte.

Außerdem benötigte das Unternehmen ein automatisiertes Lager, um die Kosten für manuelle Arbeit zu senken.

„Wir zogen es vor, dass die Schneidmaschine und das Lager vom selben Hersteller stammen, damit wir bei Problemen einen einzigen Ansprechpartner haben. Die Kopplung zwischen ihnen, insbesondere mit der Abkantpresse als nächstem Produktionsschritt, war entscheidend. Der begrenzte Platz in der Produktionshalle war eine weitere wichtige Überlegung.“

„LVD war für uns ein vertrauenswürdiger Partner, vor allem wegen des starken



Phoenix mit WAS Automatisierung



„Dieses System bietet uns eine Platzersparnis von 80% im Vergleich zu früher.“

Kundendienstes, der schon vorher einen Unterschied gemacht hatte. Die Phoenix FL-3015, verbunden mit einem automatisierten Lagersystem (WAS) mit fünf Türmen ist eine kompakte Lösung mit einem guten Arbeitsablauf. Die technischen Spezifikationen waren mit denen anderer Anbieter vergleichbar“, erklärt Penny Tsikli, Werksleiterin von FE+.

### Anspruchsvoller Arbeitsablauf

Im Vergleich zur CO<sub>2</sub>-Technologie schneidet die Faserlaserschneidmaschine die gleichen Teile in einem Drittel der Zeit. FE+ setzt die neue Maschine zur Verarbeitung von Edelstahl, Aluminium, Stahl und Kupfer ein. Der Schneidbereich ist 1,5 mal 3 m groß und je nach Materialart variieren die Blechstärken von 0,2 bis 30 mm.

„Auf der rechten Seite werden die Rohbleche in das Lager geladen. Vom zweiten Turm aus wird das Material der integrierten Be- und Entladung zur Versorgung der Laserschneidmaschine zugeführt. Nach der Bearbeitung gehen die geschnittenen Teile zurück ins Lager. Die Paletten mit den Teilen können dann aus dem Turm ganz links auf einem Entladetisch entnommen werden, wo der Bediener sie vom Blech entfernen kann. Während des Sortierens prüft der Bediener die Teile und meldet sie an die Software zurück, damit sie für den nächsten Vorgang zur Verfügung stehen. Zum Schluss wird das Restgitter entfernt oder auf der linken Seite in das Lager zurückgeschoben“, demonstrierte Kuysters den Arbeitsablauf der Anlage.

„Dieses System bietet uns eine Platzersparnis von 80% im Vergleich zu früher. Dank des großen, geordneten Lagers können wir unsere Kunden auch schneller beliefern und sind weniger anfällig für Materialpreisschwankungen. Außerdem hat sich die Sicherheit erheblich verbessert, da wir den Einsatz von Gabelstaplern reduziert haben.“

„Die CADMAN®-Software von LVD ist mit unserem ERP-Paket verknüpft, so dass wir jetzt jederzeit einen Überblick über den Bestand haben und unsere Lagerverwaltung optimieren können. CADMAN erstellt auch Produktionsprogramme und ermöglicht präzise Vor- und Nachkalkulationen. Das ist eine erhebliche Zeitersparnis in den Bereichen der Entwicklung, der Produktion und der Verwaltung“, fügt Tsikli hinzu.

## Profil

**Unternehmen** FE+

**Gegründet** 2003

**Industriebranche:**

Industrielle  
Reinigungsmaschinen für  
Laborex und allgemeine  
Subunternehmer

**Arbeitet mit:**

Stahl, Edelstahl und Kupfer, in  
Dicken von 0,4 bis 30 mm

**LVD-Installationen:**

PPEB 135/30  
Easy-Form 220/40  
Easy-Form 80/20  
Phoenix FL-3015 mit WAS-  
Lagerautomatisierung

**LVD-Software:**

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

**Webseite:**

[www.feplus.be](http://www.feplus.be)



Laborex Flutwaschanlage



Laborex  
Sprühwaschanlage

### Weiteres Wachstum

FE+ investierte in die Laserschneidmaschine und das Lager mit dem ultimativen Ziel, größere Mengen hochwertiger Teile zuverlässig und zu wettbewerbsfähigen Preisen zu liefern. Diese Kombination sollte daher das weitere Wachstum des Unternehmens unterstützen.

„Derzeit macht die Arbeit für Externe 90% unseres Umsatzes aus, aber wir wollen diesen Anteil weiter erhöhen. Konkret wollen wir unseren Jahresumsatz im nächsten Jahr von 2,2 auf 3 Millionen Euro steigern. Dieser Kauf sollte dies möglich machen“, fügen die Unternehmensleiter hinzu.

Ing. Wouter Verheecke, Metallerie

Sehen Sie sich  
das Testimonial an



# DIGITALER ABLAUF

LASERTECHNIK BRANDENBURG - GERMANY



**Der Blech- und Fertigungszulieferer Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH arbeitet an einem volldigitalen Arbeitsablauf, der auf der CADMAN-Suite-Software von LVD und einem Octoflex ERP-System basiert. Dadurch wird der Bedarf an manuellen Eingriffen reduziert, da die Aufträge vom Auftragseingang bis zu den fertigen Bauteilen und Baugruppendigital verwaltet werden.**

Matthias Gartensleben, der das Unternehmen 2015 gegründet hat, ist die dritte Generation eines familiengeführten Metallverarbeitungsunternehmens und entschied sich, nach Abschluss seiner Handwerkslehre, ein eigenes Unternehmen zu gründen.

Er lernte LVD kennen und besichtigte ein Unternehmen, das einen Impuls-CO<sub>2</sub>-Laser verwendete. Nachdem er gesehen hatte, was LVD als Komplettpaket anbieten konnte, entschied er sich, dass es das richtige Unternehmen war, mit dem er bei seinem

neuen Vorhaben zusammenarbeiten konnte. „Wir waren vom Produkt sehr beeindruckt – Laser, Kantbank und Software als integriertes Paket – und dachten, OK, wir nehmen LVD“, sagt Matthias.

„Wir haben uns andere mögliche Lieferanten angesehen, aber die Kosten-Leistungsrechnung war für LVD entscheidend. So bestellten wir 2015 eine Impuls 6020 CO<sub>2</sub>-Laserschneidanlage zusammen mit einer 6 m Abkantpresse mit 640 Tonnen Presskraft mit dem adaptiven Winkelmesssystem *Easy-Form Laser*® von LVD.“

Er sagt, dass der Impuls laser ein gutes Arbeitspferd war, aber das Geschäft wuchs schnell und als er das Unternehmen durch den Umzug auf einen größeren 16.000 m<sup>2</sup> großen Standort erweitern wollte, entschied er sich, in mehrere LVD-Schneid- und Biegeanlagen zu investieren.

„Wir haben uns für eine 6 m Phoenix Faserlasermaschine mit einem 10 kW Laser und zusätzlich für eine 3 m *Toolcell 220 Plus* Abkantpresse mit automatisiertem Werkzeugwechsel entschieden.“

Lasertechnik Brandenburg kann Teile vom Millimeterbereich bis 6 m x 2 m schneiden und biegen. Darüber hinaus verfügt das Unternehmen über umfangreiche Schweißkapazitäten; Rund 70% der Produkte werden geschweißt geliefert. Die Produktionsabläufe reichen von Einzelstücken bis hin zur Kleinserienfertigung wobei das Unternehmen die Arbeitsbereiche für Edelstahl und Aluminium getrennt von der Stahlbearbeitung hält.

Das Unternehmen bedient so unterschiedliche Märkte von Industriemaschinen und Spielgeräten bis zu Parkanlagen und Bootsanlegestellen und stellt als eigenes Produkt Event-Boote her. Die hauseigene Schreinerei- und Polsterabteilung sorgen für die Ausstattung der Boote.

„Die Digitalisierung vereinfacht unsere Prozesse und eliminiert manuelle Schritte.“

### Digitaler Arbeitsablauf

Lasertechnik Brandenburg implementiert derzeit einen digitalen Arbeitsablauf, der seine LVD-Maschinen und die CADMAN-Software in das ERP-System Octoflex integrieren wird.

Matthias Gartensleben sagt: „Die Digitalisierung wird es uns ermöglichen, unsere Prozesse zu vereinfachen und manuelle Eingriffe in den Arbeitsablauf zu beseitigen.“

Dies ist noch in Arbeit, aber das letztendliche Ziel besteht darin, dass bei der Eingabe von Aufträgen in das ERP-System, die 3D STEP-Dateien zunächst automatisch mit Hilfe des SDI-Moduls (Smart Drawing Importer) in der CADMAN-Suite von LVD importiert werden. Dieser entfaltet die Teile zu einem

flachen Rohling, berechnet Kostentreiber und importiert diese in Octoflex.

Wenn es an der Zeit ist, den Auftrag auszuführen, werden die Dateien von Octoflex an CADMAN-L und CADMAN-B exportiert, welche die Laser- und Biegeprogramme automatisch offline generieren. Diese werden dann an CADMAN JOB geschickt, der den Arbeitsablauf zur Maschine verwaltet und die produzierten Teile nachverfolgt.

Der nächste Schritt bei der Implementierung, ist die Integration von Tablets in der Werkstatt, um den Informationskreislauf von den Maschinen und der Fertigungshalle zurück in das ERP-System zu schließen.



Inhaber Matthias Gartensleben

„Die Tablets in der Werkstatt ermöglichen es uns, den Überblick über Aufträge, Teile und Bausätze von Bauteilen bis zur fertigen Schweißmontage zu behalten. Alle Kollegen, auch in der Fertigungsabteilung, bekommen ein Tablet, damit sie die abgeschlossenen Aufträge und deren Dauer eintragen können. Der Produktionsleiter kann dann immer sehen, wo sich die Teile befinden, welche Prozesse durchgeführt wurden und wie lange die Prozesse gedauert haben – alles integriert in Octoflex und CADMAN JOB.

„Wir haben unsere digitale Integration noch nicht abgeschlossen. Im Moment sind wir bei etwa 80%, und ich denke, es wird wohl noch ein Jahr dauern, bis alles abgeschlossen ist.“

„Das Ziel ist es, die einfachste Möglichkeit zu haben, die kompletten Prozesse zu definieren, ohne dass Fachkräfte hinzugezogen werden müssen. Wir erhalten die Aufträge und die Kunden erhalten die Teile. Das entlastet unsere Kollegen.“

Sein ganzes Leben lang schon verbringt Matthias Gartensleben viel Zeit auf Booten und dem Wasser – er war seit Kleinkindalter Kajakfahrer im Kanurennsport und fährt gerne in seiner freien Zeit mit Elektro Jetboards jeglicher Art. Aus diesem Hintergrund heraus, ist er dabei eine Unternehmensgruppe zu gründen, die Produkte und Dienstleistungen in diesem Bereich

anbietet. Er hat gerade ein Event-Boot mit eigener Produktion fertiggestellt. „Unser Ziel ist es, innerhalb von fünf Jahren alles, was mit Wassersport- und Tourismus zu tun hat, abzudecken und den Punkt zu erreichen, an dem wir nicht nur ein Subunternehmer sind, sondern unsere eigenen Produkte vertreiben.“

Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH wird das Herzstück der Gartensleben-Gruppe sein. Dazu gehören Gartensleben Events, Gartensleben Piers, die Steganlagen herstellen und montieren, Gartensleben Solarship, die Aluminiumboote herstellen, und Gartensleben Cubes, die modulare Bauelemente produzieren.

„Mit einer App können Sie eine Veranstaltung auf einem Boot planen und buchen, Ihren Ankerplatz und Ihre Ladestation reservieren und für Ihren Strom bezahlen, sodass alles zur Verfügung steht, wenn Sie es wollen.“

## Profil

### Unternehmen:

Lasertechnik Brandenburg

### Gegründet 2016

### Industriebranche:

Landwirtschaft, Bauwesen, Elektrotechnik, Automobilindustrie, Fördertechnik, Sonder- und Schwermaschinenbau

**Arbeitet mit** Aluminium, rostfreier Stahl, Baustahl in Stärken bis 30 mm

### LVD-Installationen:

Phoenix FL-6020  
PPEB-H 640/61  
ToolCell 220/40 Plus

### LVD-Software:

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

### Webseite:

[www.lasertechnik-brandenburg.de](http://www.lasertechnik-brandenburg.de)

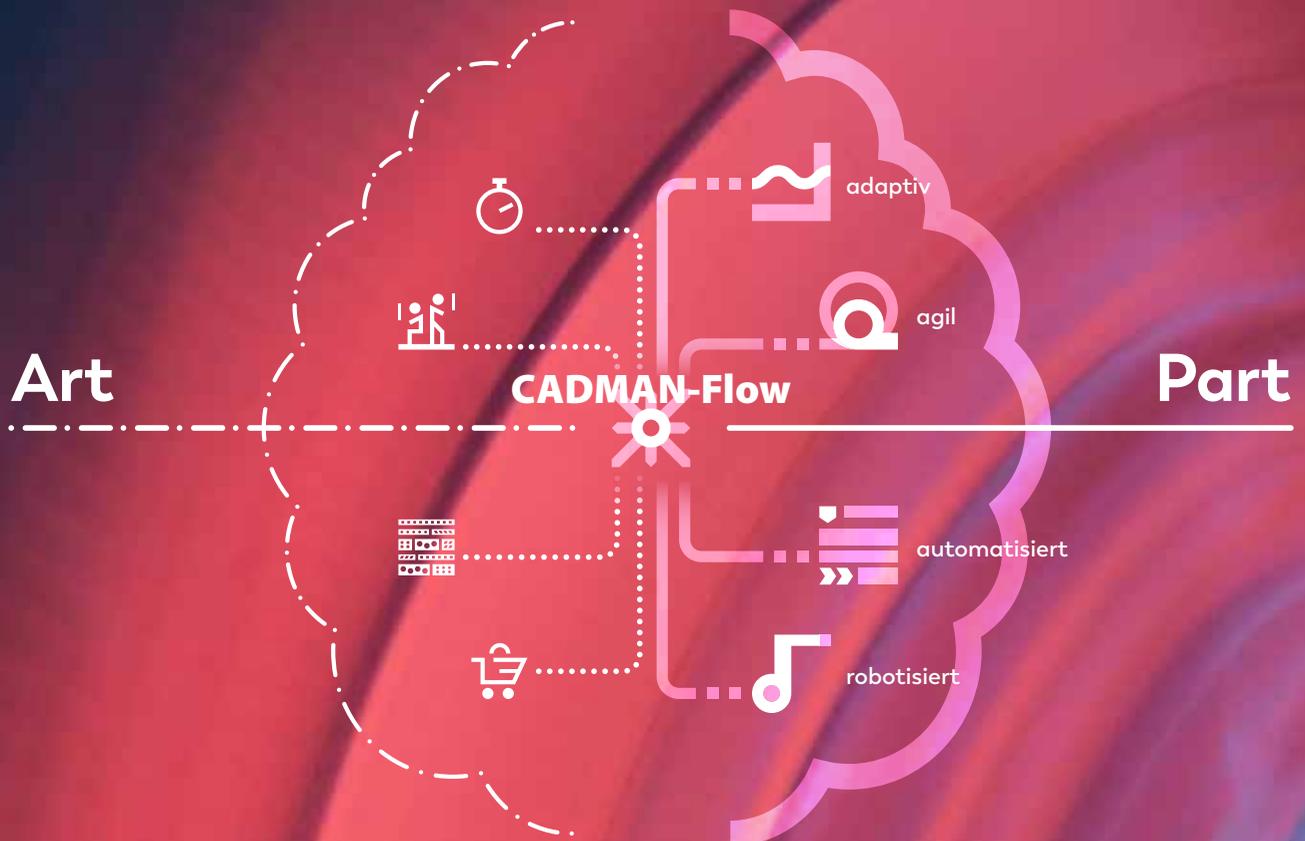


# DER NEUE CADMAN-FLOW

STEIGERT DIE PROZESSEFFIZIENZ

CADMAN-FLOW verbindet alle CADMAN®-Softwaremodule und verbessert den Prozessablauf vom Entwurf bis zum Teil.

- Ein einziger Einstiegspunkt zur gesamten Software-Suite
- 50% weniger Werkzeugwechsel
- Automatisieren Sie Ihren Arbeitsablauf bei der Teileprogrammierung
- CADMAN von Grund auf neu entwickelt
- Intuitives Durchsuchen von Teilen und deren Biegelösungen



**Mit CADMAN-FLOW können Benutzer ihren Produktionsprozess verwalten und erhebliche Produktivitätssteigerungen erzielen, indem sie ihre Produktionsschritte miteinander verknüpfen und den Durchsatz erhöhen.**

Das Herzstück ist CADMAN-B v9, die neue CAM-Biegesoftware von LVD. Es erzeugt eine Biegelösung deutlich schneller, mit größerer Genauigkeit und weniger Beteiligung des Bedieners.



**Ein einziger Einstiegspunkt**

CADMAN-FLOW ist ein zentraler Einstiegspunkt für eine komplette Software-Suite: Software für (Roboter-) Biegen, Laserschneiden und Stanzen, Manufacturing Execution System (MES) und Smart Drawing Importer.

ERP- und andere Systeme greifen über eine einzige Schnittstelle (API) auf CADMAN-FLOW zu. Benutzer können Teile und Baugruppen importieren und überprüfen, CAM-Programme erstellen, Produktionsaufträge importieren und Produktionsinformationen über die Touch-Steuerung abrufen.

**LVD entwickelt**

CADMAN-FLOW wurde von LVD entwickelt und reduziert unproduktive Zeit während der Arbeitsvorbereitung durch die enge Integration der Module. Die Benutzeroberfläche ist einfach und intuitiv; die All-in-One-Plattform führt den Benutzer in weniger Schritten und mit weniger Klicks von der Bestellung zum fertigen Teil. Benutzer können den Status jedes Teils

während seiner Vorbereitung einsehen, um Informationen besser zu verwalten, zu verfolgen und über Abteilungen oder Teams hinweg auszutauschen.

**Intelligenter Biegelösungen**

CADMAN-B v9 wurde von Grund auf neu entwickelt, um Biegelösungen schneller als je zuvor zu berechnen.

Völlig neue Algorithmen werten alle möglichen Biegefolgen aus, um die optimale Biegelösung zu ermitteln und die am besten geeigneten Werkzeuge auszuwählen. Sie können sogar den *Easy-Form® Laser-Winkelmesssensor* anhand der Teilegeometrie präzise positionieren. Die Hinteranschläge werden automatisch so positioniert, dass sie das Werkstück bestmöglich unterstützen, wodurch unnötige Bewegungen vermieden werden.

**Automatischer Werkzeugoptimierer**

Bei kleineren Chargengrößen und immer komplexeren Teilen werden die Werkzeuge häufiger gewechselt. Der neue Werkzeugoptimierer in CADMAN-B

v9 reduziert den Werkzeugwechsel drastisch und kann die Reihenfolge der Biegeaufträge, die Länge der Werkzeugeinrichtung und sogar den Werkzeugtyp über mehrere Teile hinweg anpassen, sofern die Biegezugabe konstant bleibt.

Wenn für ein Teil eine Schwanenhalsstanze und für die nächsten Teile eine gerade Stanze benötigt wird, stellt sich der Optimierer so ein, dass für alle Teile die Schwanenhalsstanze verwendet wird. CADMAN-B ändert automatisch den Werkzeugtyp und führt eine vollständige Kollisionsprüfung durch. Beim Biegen zweier Profile, von denen eines einen Meter und das andere zwei Meter lang ist, wählt der Optimierer sofort eine Werkzeuglänge von zwei Metern.

Weniger Werkzeugwechsel bedeutet eine Optimierung wertvoller Produktionszeit. Auf diese Weise trägt die neue CADMAN-B dazu bei, den Blechbearbeitungsprozess zu rationalisieren und eine intelligente Fertigung zu ermöglichen.



# ESCEA

Intelligente Fertigungstechnologie hilft **Escea**, die Grenzen des Kamindesigns zu verschieben; Ästhetik, Wärmeleistung, Effizienz, Wohnleistung und Installationsflexibilität.

Für Qualität und Innovation bekannt, ist **Escea** für ein vielfältiges Produktangebot anerkannt – von luxuriösen, mehrseitigen Gaskaminen bis hin zu Kochfeuern für den Außenbereich und eine Holzkamin-Serie für den Innenbereich. Das Unternehmen hat seinen Hauptsitz in Dunedin, Neuseeland, und bedient mit seiner 5900 Quadratmeter großen Produktionsstätte Märkte in ganz Australasien und Nordamerika.

Escea verarbeitet mehr als 20 Tonnen Blech pro Woche aus unterschiedlichen Materialien. Eine bedarfsorientierte Methodik bedeutet, dass Sie sich ständig auf Veränderungen in der Produktnachfrage einstellen müssen – kein Tag ist wie der andere.

Um die Belastung zu bewältigen, verlässt sich Escea auf zwei LVD-Laserschneidmaschinen, ein automatisiertes Turmsystem, drei *Dyna-Press* Abkantpressen mit Elektroantrieb, drei *PPED* hydraulische Abkantpressen mit unterschiedlichen Kapazitäten und eine neue *Easy-Form 115/40* Abkantpresse.





# Shaping flows.

In der Vergangenheit war ein Roboter nur für große Mengen interessant. Die Systeme waren teuer und erforderten einen hochqualifizierten Programmierer.

Die Dinge haben sich geändert, jedenfalls bei LVD! Mit unseren Roboter-Biegezellen kann Ihr Bediener jede Aufgabe bewältigen. Die CADMAN-SIM Software von LVD generiert automatisch Biege- und Roboterprogramme und eliminiert die Notwendigkeit des Roboter-Teachings.

Die Roboterzellen von LVD reduzieren die Stillstands- und Einrichtungszeit, um schnellere Abläufe zu erreichen. Einfach und kostengünstig.



**robotised**

**Shape your flows with LVD.**



Erfahren Sie  
mehr über unsere  
Biegezellen



2023 BELGIUM'S BEST MANAGED COMPANY  
An initiative of **Deloitte**.