

VOLLAUTOMATISCHES SCHWENKBIEGEZENTRUM

KOSTENGÜNSTIGE LÖSUNG FÜR DIE PLATINENFERTIGUNG



WARUM EIN VOLLAUTOMATISCHES SCHWENKBIEGEZENTRUM?

- Handling von großflächigen Platinen
- Vollständige Automatisierung für höchste Produktivität
- Kostengünstige Maschine
- Ein Werkzeugsatz für verschiedene Profile

VOLLAUTOMATISCHES SCHWENKBIEGEZENTRUM

KOSTENGÜNSTIGE LÖSUNG FÜR DIE PLATINENFERTIGUNG



HANDLING VON GROSSFLÄCHIGEN PLATINEN

Die Schwenkbiegemodelle von LVD erfüllen eine breite Palette von Produktionsanforderungen und sind vielseitig einsetzbar. Sie ermöglichen eine hochpräzise Fertigung von großflächigen Platinen, Schrank- und Architekturkomponenten, Regalen, Industrieanlagen, Aufzügen, Stahlmöbeln, Brandschutztüren und Reinräumen.



VOLLSTÄNDIGE AUTOMATISIERUNG FÜR HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT

Das vollständig servogetriebene System gewährleistet eine präzise Steuerung des Biegeprozesses und sorgt so für eine hohe Wiederholgenauigkeit und höchste Produktivität. Es umfasst automatische Blechzuführung, Werkzeugeinrichtung, Servobiegen, Spannen, Blechpositionierung sowie Rotation und Messung. Entladen und Stapeln sind optional möglich.



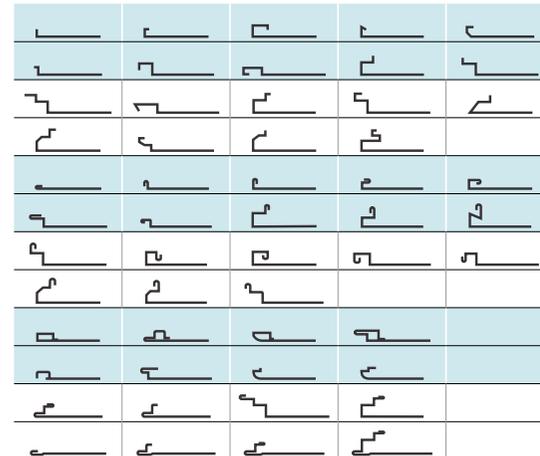
KOSTENGÜNSTIGE MASCHINE

Die Standardmodelle halten die Kosten der Maschine wettbewerbsfähig und können für maximale Leistung individuell angepasst werden. Das servoangetriebene Konzept erfordert nur geringen technischen Support und ist nahezu wartungsfrei. Eine zentrale Schmieranlage schmiert in festen Intervallen alle beweglichen Teile.



EIN WERKZEUGSATZ FÜR VERSCHIEDENE PROFILE

Dank eines universellen Satzes servobetriebener Auf- und Abkantwerkzeuge sind die LVD-Schwenkbiegemaschinen in der Lage, eine Vielfalt von Profilen und Biegungen zu bearbeiten. Die meisten Profile lassen sich mit nur einem Werkzeugsatz biegen.



Übersicht der Biegeprofile



BENUTZERFREUNDLICHE PARAMETRISCHE PROGRAMMIERSCHNITTSTELLE

Die Programmierung kann sowohl offline - durch Eingabe der Biegeparameter und Laden des Programms - als auch direkt an der Maschine, selbst während des Biegens, erfolgen. Die Geschwindigkeiten werden automatisch anhand der Blechabmessungen berechnet.



LADEN VON MEHREREN STAPELN

Ein automatisches Pick-and-Place-System ermöglicht das Laden mehrerer Stapel auf die automatische Zuführung. Die Möglichkeit, Größen und Dicken zu variieren, verleiht zusätzliche Flexibilität.

Biegungen umfassen:

- positive und negative Biegungen
- offene und geschlossene Falzungen
- aufwärts und abwärts Falzungen
- versetzte Biegungen
- Radiusbiegungen

SPEZIFIKATIONEN

STANDARDMODELL	PB 21/12	PB 25/12	PB 32/12
max. Platinengröße (mm)	2100 x 1250	2500 x 1250	3200 x 1250
max. Biegelänge (mm)	2100	2500	3200
max. Biegebreite (mm)	1250	1250	1250
max. Biegehöhe (mm)	110	110	110
max. Blechdicke (mm)	up to 1.6	up to 2	up to 1.6
Raumbedarf (m)	13 x 6	15 x 6.5	16 x 8

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

Die genauen Adressangaben einer Niederlassung oder eines Vertriebspartners vor Ort, finden Sie auf unserer Webseite.

