

---

# PRODUKT PALETTE

---

**FOLGEN SIE UNS AUF SOCIAL MEDIA**

**FACEBOOK**



**INSTAGRAM**



**LINKEDIN**



**YOUTUBE**



**TIKTOK**



**LVD PRODUKTPALETTE**

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

**LVDGROUP.COM**

# LASER

## 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, 10, 12 oder 20 kW Laserquelle
- Blechgrößen: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm, 6160 x 2035 mm  
Phoenix FL-6525: 6400 x 2500 mm (gerades Schneiden) -  
6100 x 2000 mm (schräg schneiden, Fasenkopf optional)

## Puma



### Komplettlösung für kostengünstiges Laserschneiden

- bearbeitet eine Vielzahl von Materialarten und -stärken
- automatisierungsfähig
- 3, 6 oder 12 kW Laserquelle
- Blechgrößen: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm,  
6160 x 2035 mm

## YSD LaserONE



### Das Beste der Faserlasertechnologie ohne die Extras

- ultrapraktisches Faserlaserschneiden
- 3 oder 6 kW Laserquelle
- Blechgröße: 3050 x 1525 mm
- Optionale Load-Assist-Automatisierung (nur laden)

## Taurus



### Großformatige Faserlaser-Schneidanlage

- Blechbreite: 3200 mm
- 10, 12 oder 20 kW Laserquelle
- maximaler Schneidbereich (mehrere Bleche)
- gerade Schneiden: 41.900 mm/schräg Schneiden: 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 8525/8200 mm, TL 2665/7925 mm, TL 2450/7315 mm

## MOVit Automatisierungslösungen



### Modulare Automatisierungssysteme für maximale Effizienz

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

# STANZEN

## Strippit P



Kosteneffektive Stanzmaschine geeignet für Fertigungszellen und kurze Durchläufe

- 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 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 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 3050 mm

## 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, 1525 x 5000 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

## 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, 1525 x 5000 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

## ETM - Zusätzliches 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

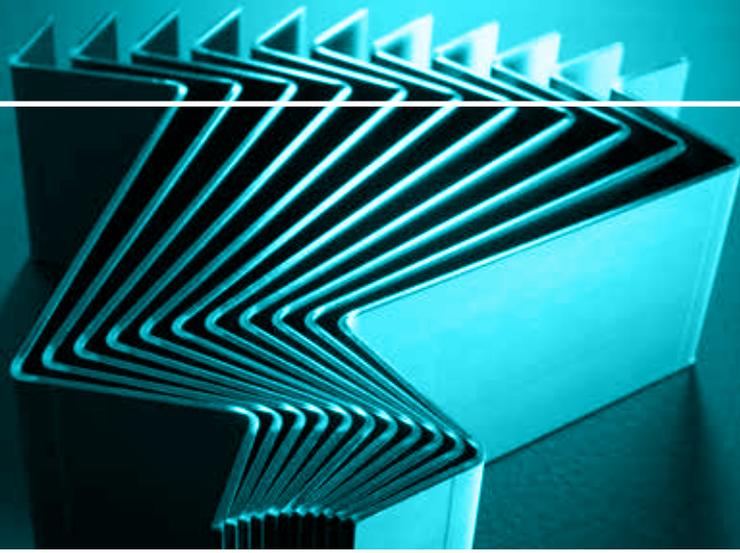
- PA - Push Autoload: Be-/Entladung
- CT-P - Kompaktturm: Beladung, Entladung und Lagerung von Material/Teilen
- FA-P - Flexible Automation: erweiterte Be-/Entladung und Teileaufnahme für PX-Modelle
- TAS - Turmautomatisierungssystem: Einzel- oder Doppelturm-Lagersysteme
- WAS - Lagerautomatisierungssystem: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



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



# BIEGEN



## Dyna-Press



### Elektrisch angetriebene Abkantpresse für das schnelle Biegen kleinerer Teile

- Hinteranschlag mit 4 Achsen, 5 Achsen bei Dyna-Press Pro
- Biegeschwindigkeiten von bis zu 25 mm pro Sekunde
- Biegekapazitäten: 24 bis 60 t
- Biegelängen: 1250 bis 2040 mm
- Dyna-Press Pro mit Easy-Form® Laser verfügbar

## 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

## PPEB/Easy-Form®



### 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

## 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: ideal für höhere Tonnagen pro Meter

## Tandempresse



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

- Tandem-Konfiguration
- synchronisierter Betrieb der Pressen über eine einzige CNC-Steuerung
- unabhängiger Betrieb über separate Steuerungen
- kundenspezifische Konfigurationen für Easy-Form und PPEB-H

## 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 14.000 mm

## 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 14.000 mm

## D-Cell 50/20



### Äußerst wettbewerbsfähige Roboter-Biegezone für allgemeine Biegeanwendungen

- hydraulische PPED 50/20 Abkantpresse
- Teile von 100 x 35 mm bis zu 600 x 400 mm, mit einem Gewicht bis zu 4 kg
- universeller, autoadaptiver Greifer entwickelt von LVD
- hält die Kosten pro Teil so gering wie möglich

## Dyna-Cell 40/15



### Schnelle und kostengünstige Roboter-Biegezone

- elektrisch angetriebene Dyna-Press Pro 40/15 Abkantpresse
- Teile von 100 x 35 mm bis zu 600 x 400 mm, mit einem Gewicht bis zu 4 kg
- universeller, autoadaptiver Greifer entwickelt von LVD
- mit adaptivem Biegesystem Easy-Form® Laser verfügbar

## Easy-Cell 80/25



### Flexible und hochpräzise Roboter-Biegezone

- hydraulische Easy-Form 80/25 Abkantpresse
- Teile von 100 x 100 mm bis zu 1600 x 1200 mm, mit einem Gewicht bis zu 25 kg
- mehrere Greifer, einfach manuell zu wechseln
- adaptives Biegesystem Easy-Form® Laser

## Ulti-Form 135/30



### Einzigartiges Biegesystem mit hoher Produktivität auf kleinem Raum

- 135-Tonnen-3-Meter-Abkantpresse mit automatischem Werkzeugwechsler
- Teile von 100 x 100 mm bis 1200 x 800 mm, mit einem Gewicht bis zu 25 kg
- universeller, autoadaptiver Greifer entwickelt von LVD
- große Ausgabezone mit Palettenspender und Fördersystem

## Ulti-Form 220/40



### Eine maximal automatisierte Biegezelle

- 220-Tonnen-4-Meter-Abkantpresse mit automatischem Werkzeugwechsler
- Teile von 300 x 200 bis 3000 x 1250 mm, mit einem Gewicht bis 75 kg
- automatischer Greiferwechsel mit bis zu 5 Greifern
- Roboter auf Schiene für die Handhabung großer Werkstücke
- Vorladung und Teilezentrierung beim Biegen

## 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

## CS-Tafelschere



### Zuverlässige und kostengünstige Tafelschere für allgemeine Scherarbeiten

- 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

## 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

# INTEGRIEREN



## CADMAN-FLOW



**Vereint alle CADMAN® Softwaremodule und verbessert den Prozessablauf**

- zentraler Einstiegspunkt für die komplette Software-Suite
- Schnittstelle (API) für den Import von Teilen und Produktionsaufträgen
- automatisiert Ihren Arbeitsablauf bei der Teileprogrammierung
- liefert Maschinenstatus in Echtzeit
- ermöglicht das intuitive Durchsuchen von Teilen und deren Biegelösungen

## CADMAN-SDI



**Smart Drawing Importer**

- importiert CAD-Dateien pro Teil, pro Stapel oder in Watch-Modus in über 40 Dateitypen
- visualisiert alle Kostentreiber, bereit für den Export
- repariert Teile mit BricsCAD®
- prüft die Machbarkeit und schätzt die Zeit für Laserschneiden, Stanzen und Biegen
- verbindet sich mit ERP über XML-Kommunikation

## CADMAN-B



**Erzeugt eine korrekte Abwicklung und erstellt mühelos komplexe Biegeprogramme**

- bestimmt die optimale Biegereihenfolge, sowie die Werkzeug- und Anschlagpositionen
- optimiert die Werkzeuge für mehrere Teile: Teilreihenfolge, Werkzeugtyp und -Einrichtung
- übergibt nahtlos an CADMAN-L oder P zur Verschachtelung und zur Erstellung von Laser- oder Stanzprogrammen
- berechnet Biegelösungen pro Teil, in Stapelverarbeitung oder in Watch-Modus

## CADMAN-SIM



### Intelligente Programmiersoftware für LVD's Roboter-Biegezellen

- programmiert automatisch Abkantpresse, Roboter und Greifer
- berechnet die Biegelösung, den kollisionsfreien Roboterpfad und die Teilehandling
- simuliert die komplette Teilfertigung
- erfordert weder umfassende Roboterkenntnisse noch Teachen des Roboters

## CADMAN-P/L



### Nutzt das volle Potential der Laserschneid- und Stanzmaschinen

- ermöglicht den Dateiimport durch Drag-and-Drop
- simuliert den Laserschneid- (L) und Stanzprozess (P)
- intelligente Funktionen: optimierte Blechausnutzung, hochschnelles Schneiden (Fly-Cut), Reststückbildung, Kollisionsschutz (L)
- Werkzeugexperte definiert Stanz- und Umformfunktionen (P)
- beinhaltet ein Bericht-Modul zur Zeit- und Kostenkalkulation

## CADMAN-JOB



### Begutachtet, filtert sowie bündelt die Produktionsaufträge 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
- visualisiert Fremdoperationen wie Gewindebohren und Entgraten

## Touch-i4



### Das leistungsstarke 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](http://LVDGROUP.COM)