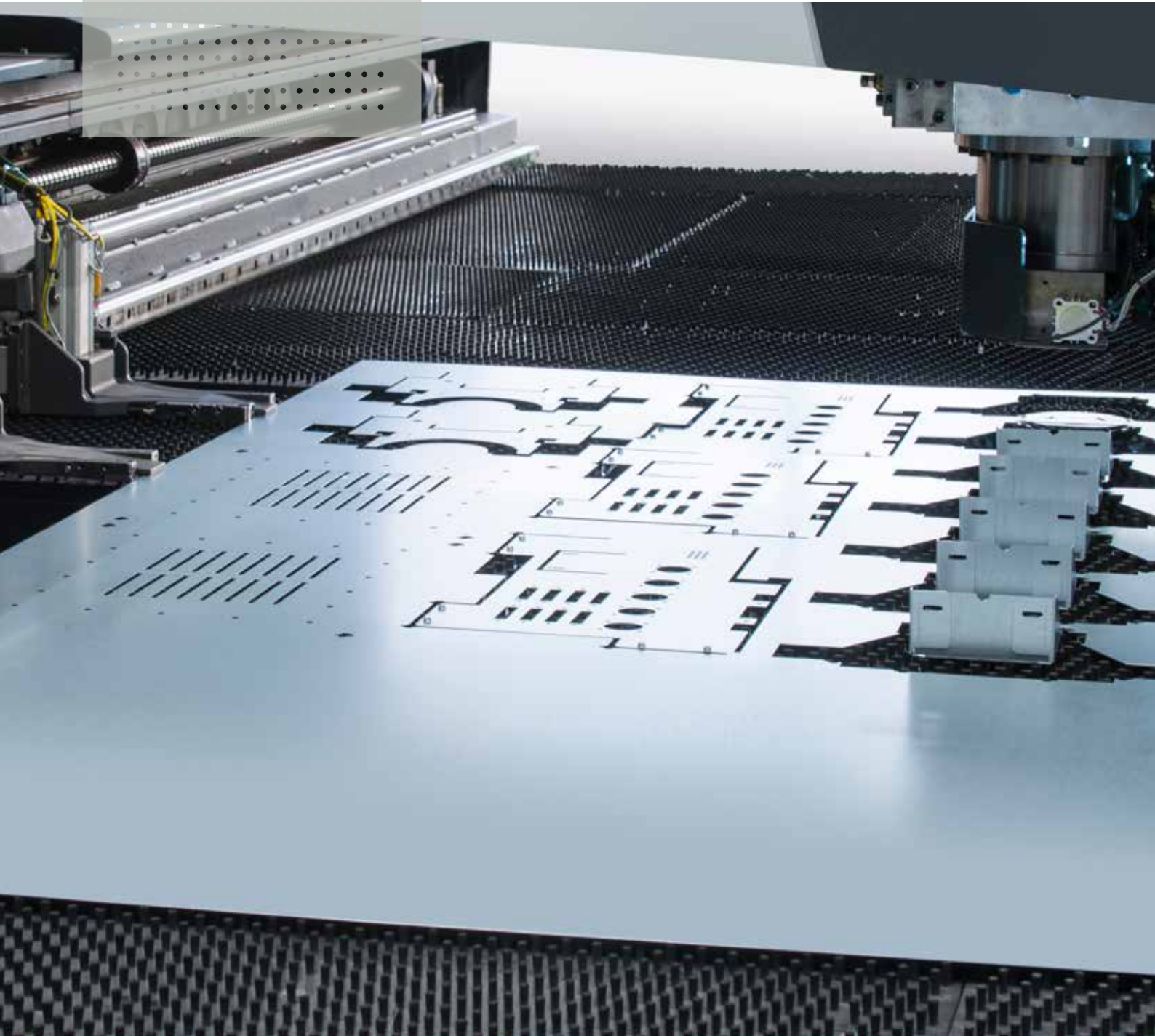


STANZPRESSEN

SCHNELLES UND PRÄZISES STANZEN



WARUM SICH FÜR EINE STANZPRESSE VON LVD ENTSCHEIDEN?

REVOLVER- ODER EINZELKOPF

LVD ist einer der wenigen Hersteller, der sowohl die Revolver- als auch die Einzelkopf-Technologie anbietet. Dies bedeutet, dass wir Ihre Anwendung objektiv bewerten, um die beste Lösung für das Stanzen zu bieten.

ERWEITERTE FUNKTIONEN

LVD Strippit hat in innovativen Stanzlösungen eine lange Tradition. Unsere Stanzausrüstung verfügt über die fortschrittlichste Technologie. Die Strippit PX kann Stanzen, Umformen, Gewindeformen und Biegen auf einer einzigen Maschine.



INTUITIVE TOUCH-P STEUERUNG

Die 19" Touch-P-Steuerung ist benutzerfreundlich: Bediener jeder Erfahrungsstufe können problemlos mit der Stanzmaschine interagieren. Einrichtungen der Maschine verlaufen zügig und unkompliziert.

AUTOMATIONSOPTIONEN

Durch Automatisierung können Sie Ihre Stanzproduktivität steigern. Wählen Sie aus einer Bandbreite an Optionen, einschließlich einer Belade-/Entladevorrichtung bis hin zu einem kompletten Lagerhaus-System.



BEREIT FÜR INDUSTRIE 4.0

Durch die Optimierung des Produktionsablaufs ist eine flexiblere, kosteneffizientere Fertigung möglich. Unsere für Industrie 4.0 bereiten Maschinen können Ihnen dabei behilflich sein, Vorteile aus den digitalen Informationen zu ziehen.

INDEXIERBARES MULTI-WERKZEUG

Mit unseren auto-indexierbaren Werkzeugstationen wird die Stanzpressen-Kapazität maximiert. Indexierbare Multi-Werkzeuge schaffen eine Kapazität von bis zu 200 Werkzeugen.



ERWEITERTE FUNKTIONEN

- Hocheffiziente Stößel sorgen für einen einheitlichen Druck während des gesamten Hubs.
- Das Energie-Reduzier-System (ERS) reduziert den durchschnittlichen Stromverbrauch im Standby-Betrieb auf 0,9 kW.
- Programmierbare, versetzbare Spannpratzen mit Blechzugsensoren automatisieren die Verschiebung der Spannpratzen zwischen den Aufträgen und während eines Stanzzyklus.



STRIPPIT PX

HOCHENTWICKELTES STANZEN UND UMFORMEN

Die Strippit PX bietet die Flexibilität zum Stanzen, Umformen, Biegen und Gewindeformen auf einer einzigen Maschine.

Die Einzelkopf-Stanzpresse bietet 20 indexierbare Werkzeugstationen, die Werkzeuge jeder Größe aufnehmen können, bis zu einem maximalen Werkzeugdurchmesser von 90 mm. Dank des ringförmigen Werkzeugmagazins und der Rotationsfähigkeit jeder Station, beschränken sich die Rüstzeit und Werkzeugwechsel auf ein Minimum.

Die Strippit PX ist auch in der Lage, Teile bis zu 90 mm Länge bis zu 75mm Höhe zu biegen. Senkprägungen, Zentrierwarzen und Gewinde werden präzise hergestellt.

HAUPTMERKMALE

Rotation aller Werkzeuge um 360 Grad

Umformen und Biegen bis zu 75 mm

Kapazität von bis zu 200 Werkzeugen bei der Verwendung von indexierbaren Multi- Werkzeugen

Erweitertes Werkzeugmagazin (ETM)

Modulare Automationsoptionen



STRIPPIT VX

UNÜBERTROFFENE PRODUKTIVITÄT

Strippit VX-Maschinen bieten die flexibelsten Revolver-Konfigurationen.

Die große Revolverkapazität – 48 Stationen – ermöglicht den Einsatz einer standardmäßigen Revolverbestückung.

Große 88,9 mm Autoindex-Stationen nehmen indexierbare Multi-Werkzeuge auf, um die Kapazität des Revolvers zu erweitern. Sie ermöglichen die Indexierung jedes Werkzeuges in jedem Winkel.

HAUPTMERKMALE

Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

Flexible Werkzeugkonfiguration

Erweiterte Kapazität durch Einsatz von indexierbaren Multi-Werkzeugen

Programmierbare, versetzbare Spannpratzen

Ganzflächige Blechausnutzung

FLEXIBLE AUTOMATION

AUTOMATISIERTES BELADE-/ENTLADESYSTEM



Die Flexible Automation (FA-P) bietet einen fortschrittlichen Belade-/Entladevorgang, die Aufnahme von Teilen, sowie eine große Reichweite zum Stapeln der gestanzten Teile direkt auf einer zugeordneten Palette.

Das System kann eine maximale Blechgröße von 1525 x 3050 mm laden und Stanzteile ab einer Mindestgröße von 200 x 100 mm entladen.

In einem Stapelbereich von 8 m² nimmt die Touch-A Steuerung Teile auf und sortiert diese auf Paletten. Die Steuerung kann mit teilweise belegten Paletten aus vorherigen Aufträgen beginnen.

Verfügbar für Strippit PX und VX

ERWEITERTES WERKZEUGMAGAZIN

Ein "Extended Tool Magazine" (ETM) ermöglicht es der Stanzmaschine, Werkzeuge während des Maschinenbetriebs zu laden oder zu entladen, wodurch die Betriebszeit maximiert wird.

Das ETM kann bis zu 40 zusätzliche Werkzeuge aufnehmen, die in einer Radkonfiguration untergebracht sind, um einen einfachen Zugang und gute Sichtbarkeit zu ermöglichen. Werkzeug-)wechsel werden von der Touch-P-Steuerung effizient verwaltet.

Verfügbar für PX und kombinierbar mit einem FA-P- oder CT-P-System



KOMPAKTTURM

TURM FÜR MATERIALABRUF UND LAGERUNG

Der 'Compact Tower' (CT-P) bietet eine kosteneffiziente Lösung für die Beladung, Entladung, sowie Lagerung von Ausgangsmaterial und Fertigteilen. Er wird in einer Konfiguration mit 6 oder 10 Paletten angeboten.

Das System handhabt Bleche von 3050 x 1525 x 3,5 mm mit einer maximalen Lagerkapazität von 3000 kg pro Palette.

Der CT-P Turm ist für eine kompakte Einrichtung und praktische Bestückung/Entnahme mit einem Gabelstapler ausgelegt.

Das CT-P-System schafft eine produktive und flexible Fertigungszelle, die rund um die Uhr betriebsbereit ist.

Verfügbar für Strippit PX, VX, V, E und M



BELADE- / ENTLADESYSTEM

Das kompakte, automatische PA-Belade-/Entladesystem macht den Stanzbetrieb kosteneffektiver.

Zwei Konfigurationen sind verfügbar für PX, VX, V, E und M





STRIPPIT V

KAPAZITÄT MIT HOHER TONNAGE

Strippit V-Stanzmaschinen sind für hohe Produktionsanforderungen und Tonnagen geeignet.

Diese voll ausgestatteten Maschinen verfügen über einen vielseitigen 48-Stationen-Revolver, eine ganzflächige Blechausnutzung und hohe Tragfähigkeit für Bleche, sowie vier programmierbare 88,9 mm - Autoindex - Stationen.

Das Antriebssystem der Presse stellt die beste Leistungseffizienz bei Anwendungen mit höherer Tonnage sicher. Darüber hinaus erweitern modulare Automationsoptionen die Kapazität und Flexibilität.

HAUPTMERKMALE

30 Tonnen Stanzkraft

In vollem Umfang indexierbare Werkzeuge

Programmierbare Rutschen zur Teileabfuhr

Programmierbare, versetzbare Spannpratzen



STRIPPIT M

EFFIZIENTES STANZEN

Die Strippit M-Stanzmaschinen wurden für höchste Präzision und lange Lebensdauer entwickelt und sind auf einem robusten Rahmen mit erweiterter Tischpositionierung aufgebaut.

Sie bieten eine große Revolverkapazität, einschließlich dreier 88,9 mm-Autoindex-Stationen, die eine Vielzahl von indexierbaren Multi-, Gewindeform- und Rollwerkzeuge aufnehmen können.

HAUPTMERKMALE

Umfangreiche Revolverkonfiguration
mit 47 Stationen

Hohe Flexibilität

Hochentwickelte Tischführung

Verbesserte Umformfähigkeit



STRIPPIT E

SERVO-ELEKTRISCHE STANZPRESSE

Die servo-elektrisch angetriebene Stanzpresse Strippit E bietet hohe Energieeffizienz und exzellente Wiederholgenauigkeit beim Stanzen und Umformen. Das einfache, schlanke Pressantriebskonzept hält die Betriebs- und Wartungskosten niedrig und sorgt für eine zuverlässigen Leistung.

Die Maschine verfügt über einen großen 47-Stationen-Revolver mit drei 88,9-mm-Auto-Index-Stationen für mehr Werkzeugflexibilität.

Strippit E-Maschinen bieten den einfachsten Werkzeugwechsel in der Branche. Die Schnellwechselwerkzeughalter reduzieren die Rüstzeit.

HAUPTMERKMALE

Fortschrittlicher servo-elektrischer Pressenantrieb

Umfangreiche Revolverkonfiguration mit 47 Stationen

Programmierbare, versetzbare Spannpratzen

Energieeffizient



STRIPPIT P

EINE KOSTENEFFEKTIVE LÖSUNG

Die Strippit P-Stanzmaschinen sind ideal für kürzere Produktionsläufe, Zellfertigung und Prototypen.

Die Maschine verfügt über einen flexiblen Revolver mit 33 Stationen. Drei 50,8 mm Autoindex-Stationen sind serienmäßig. Mit diesen programmierbaren Stationen können Formen in jedem Winkel gestanzt werden.

Die Stanzpressen verfügen über eine integrierte Fanuc-Steuerung, mit welcher der Bediener während des Maschinenbetriebs Programme bearbeiten, eingeben oder ausgeben kann.

HAUPTMERKMALE

Revolverkonfiguration mit 33 Stationen

Ideal für kurze Produktionsdurchläufe

Schnelles Wechselsystem Matrize

Kompatibel für Roll- und Gewindeform-Werkzeuge

SPEZIFIKATIONEN

	P	E	M	V	VX	PX
	P-1212 P-1225 P-1525	E-1225 E-1530	M-1225 M-1525	V30-1225 V30-1530	VX-1225 VX-1530	PX-1225 PX-1530
SPEZIFIKATIONEN STANZEN						
Max. Stanzkapazität	200 kN	200 kN	200 kN	300 kN	200 kN	200 kN
Max. Blechdicke	6,35 mm	6,35 mm	6,35 mm	6,35 mm	6,35 mm	6,35 mm
Stanzgenauigkeit	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm
Wiederholgenauigkeit	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
MAX. HUBZAHL ⁽¹⁾						
1 mm Lochmittenabstand	650 Hübe/min	500 Hübe/min	850 Hübe/min	900 Hübe/min	920 Hübe/min	910 Hübe/min
25,4 mm Lochmittenabstand	300 Hübe/min (P-1212) 270 Hübe/min	350 Hübe/min	400 Hübe/min	440 Hübe/min	530 Hübe/min 515 Hübe/min	505 Hübe/min
Markieren	-	-	1700 Hübe/min	1750 Hübe/min	1750 Hübe/min	1650 Hübe/min
Beschickungsfreiraum	25 mm	25 mm	25 mm	25 mm	25 mm	80 mm
Nominale Blechgröße	1250 x 1250 mm 1250 x 2500 mm 1524 x 2500 mm	1250 x 1250 mm 1524 x 3048 mm	1250 x 2500 (4000) mm 1524 x 2500 (4000) mm	1250 x 2500 (4000) mm 1524 x 3048 (5000) mm	1250 x 2500 (4000) mm 1524 x 3048 (5000) mm	1250 x 2500 (4000) mm 1524 x 3048 (5000) mm
TISCHMERKMALE						
Bürstentisch ⁽²⁾	bis zu 73 kg (P-1212) bis zu 79 kg	bis zu 150 kg bis zu 165 kg ⁽³⁾	bis zu 110 kg	bis zu 150 kg	bis zu 150 kg	bis zu 150 kg
Kombination Kugel/Bürste	- x x	- -	x x	x x	- -	- -
Teileentsorgungsklappe	-	-	-	450 x 500 mm	450 x 500 mm	525 x 500 mm
Spannpratzen	2 (P-1212) 2 (3. Spannpratze optional)	3 CNC versetzbar mit Blechauszugs-Sensoren (optional für E-1225)	2 (3. Spannpratze optional)	3 CNC versetzbar mit Blechauszugs-Sensoren		
REVOLVER - MAGAZIN						
Revolverausstattung	33 Stationen	47 Stationen	47 Stationen	48 Stationen	48 Stationen	20 Stationen - T stil
Autoindex-stationen	3 'C' - Ø 50,8 mm	3 'D' - Ø 88,9 mm	3 'D' - Ø 88,9 mm	4 'D' - Ø 88,9 mm	4 'D' - Ø 88,9 mm	20 Stationen bis Ø 90 mm
Max. Werkzeugkapazität ⁽⁴⁾	33	68	68	76	76	200
Kapazität Rollwerkzeug	x	x	x	x	x	x
Kapazität Gewindeformwerkzeug	x	x	x	x	x	x
Kapazität indexierbares Multi-Werkzeug	-	x	x	x	x	x
Winkelmäßige Positioniergenauigkeit	± 0,05 Grad	± 0,05 Grad	± 0,05 Grad	± 0,05 Grad	± 0,05 Grad	± 0,05 Grad
Steuerung	Fanuc OiPD	Touch-P	Touch-P	Touch-P	Touch-P	Touch-P
Achssymultane Positioniergeschwindigkeit X-Y	82 m/min.	128 m/min. 110 m/min.	96 m/min.	128 m/min. 110 m/min.	161 m/min. 130 m/min.	161 m/min. 130 m/min.
Werkzeugwechselzeit	1 sec.	0,9 sec.	0,8 sec.	0,8 sec.	0,8 sec.	1 zu 5 sec.
ENERGIEVERBRAUCH						
Durchschnittlicher Energieverbrauch	6,6 kW	5,5 kW	6,7 kW	6,7 kW	6,7 kW	6,7 kW
Standby-Betrieb	3,0 kW	0,9 kW	0,9 kW	0,9 kW	0,9 kW	0,9 kW
AUTOMATIONSOPTIONEN						
Belade-/Entladesystem (PA)	-	x	x	x	x	x
Kompaktturm (CT-P)	-	x	x	x	x	x
Flexible Automation (FA-P)	-	x	-	-	x	x
Sortierbehälter	-	x	-	x	x	x
Roboter zum Aufnehmen/Sortieren	-	-	x	x	x	x
Anbindung Warenlager	-	-	-	x	x	x
Erweitertes Werkzeugmagazin (ETM)	-	-	-	-	-	x
Werkzeugschmierungs-system	x	x	x	x	x	-
Blechschrämungssystem	-	-	-	-	-	x

⁽¹⁾ bei 2 mm Arbeitshub = Blechdicke + Freischnitt + Matrizen-tiefe / ⁽²⁾ bei reduzierter Geschwindigkeit / ⁽³⁾ Kombinationstische aus Edelstahl mit anliegender Bürste / ⁽⁴⁾ mit Multi-Werkzeug - Die Spezifikationen können unangekündigten Änderungen unterliegen.

LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIEN

Tel. +32 56 43 05 11 - marketing@lvd.be - www.lvdgroup.com

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