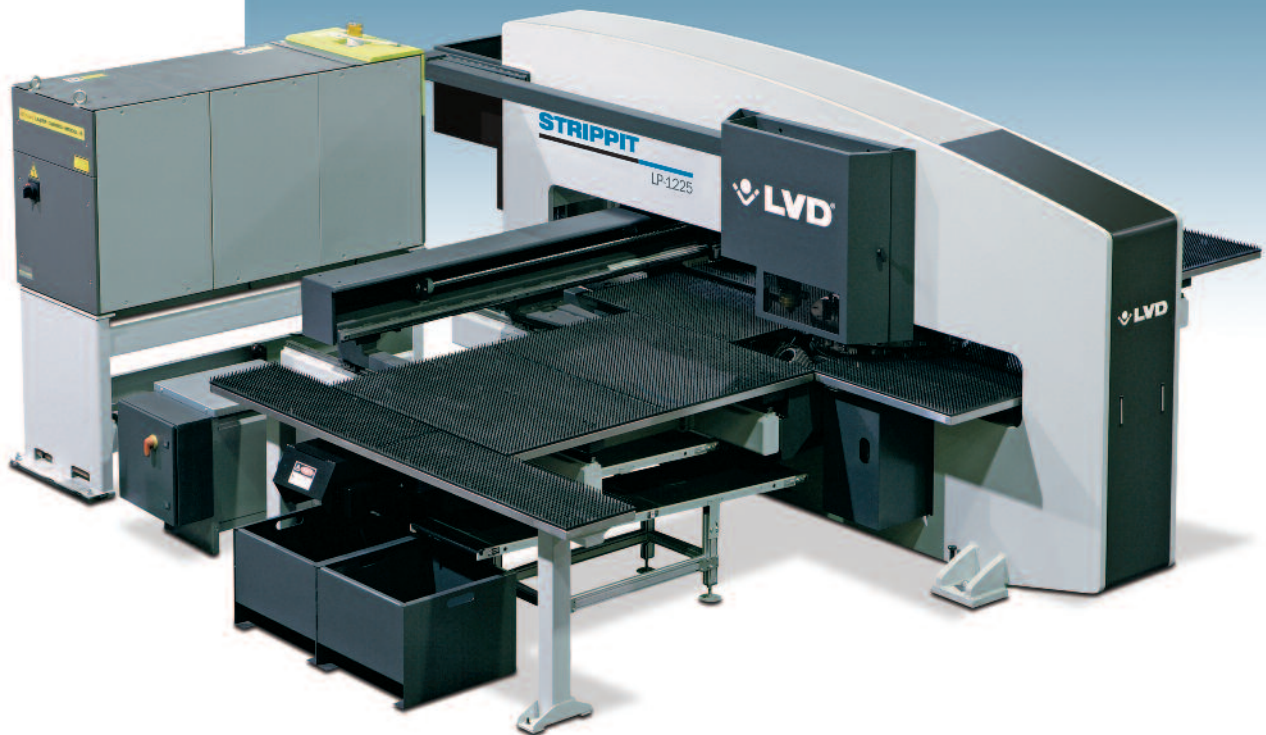


Strippit LP-1225

*Machine combinée
laser-poinçonneuse*



Strippit LP-1225

Technologie du combiné redéfinie

Maintenant, la productivité de la poinçonneuse et la flexibilité de la découpe laser sont mises ensemble, dans une solution économique, la Strippit LP-1225.

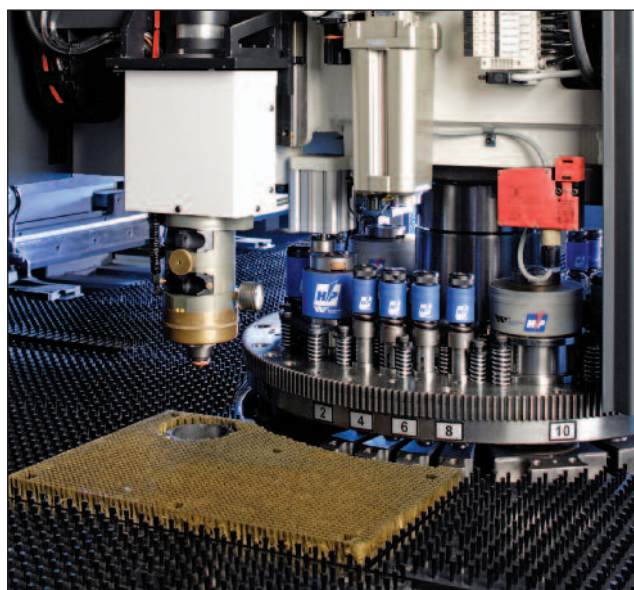
Conçue par LVD Strippit, société qui a introduit la technologie du combiné dans l'industrie de l'usinage de tôles en 1978, la Strippit LP-1225 est la dernière génération des machines combinées poinçonneuse-laser.

Ce système flexible d'usinage des tôles associe une poinçonneuse hydraulique CNC de 20 tonnes à la technologie laser CO₂ Fanuc GE, à débit axial rapide, offrant une solution intégrée, source laser, moteur et commande numérique afin d'obtenir une qualité et une précision exceptionnelle des pièces, à un prix convenable. La Strippit LP-1225 poinçonne tous types de trous, ronds ou de formes à l'aide d'outils auto-dévêtissants de haute précision, grâce à l'énergie concentrée du faisceau laser elle découpe des trous ou des contours qui sont impossibles à réaliser avec des poinçons des matrices conventionnels.

La Strippit LP-1225 peut usiner des tôles ayant les dimensions maximales de 1250 x 2500 mm et l'épaisseur maximale du matériau de 6.35 mm. Equipée d'une table à brosses, réduisant le bruit et les rayures, la machine est idéale pour usiner des pièces d'épaisseur moyennes.

La tourelle à 33 stations, pour des outils longs est conçue d'une manière compacte et offre de grandes capacités pour une diversité importante d'outils. Trois stations auto-indexables, à entraînement direct de 50.8 mm font parti de l'équipement standard et acceptent des outils classiques, des outils à molettes ou de taraudage.

Le résonateur laser génère une puissance de 2.5 kW pour découper des contours complexes et difficiles dans les métaux ferreux et non ferreux ainsi que les pièces de dimensions réduites ayant des formes inhabituelles.

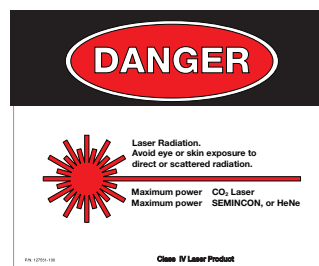


La Strippit LP-1225 est disponible en option avec un système d'automatisation Pick-Sort. Le système robotisé Pick-Sort assure la manutention des tôles et des pièces et transforme la machine en cellule autonome.

Pour savoir comment vous pouvez poinçonner, former, tarauder et découper au laser avec un outil de production performant, veuillez contacter votre représentant LVD Strippit.

CARACTERISTIQUES

- Bâti monobloc en arcade, stabilisé par vibration, entraînement direct des axes par vis à billes, gage de hautes performances
- Tourelle épaisse de 33 stations, servo-contrôlée, conçue d'une manière compacte avec de grandes capacités.
- Trois stations auto-indexables à entraînement direct de 50.8 mm sont standard et acceptent des outils classiques, à tarauder ou à molettes.
- Système hydraulique servo-contrôlé de haute précision qui permet des cadences élevées de poinçonnage et de formage.
- L'axe X de 2.5 m permet d'usiner de tôles de grandes dimensions.
- La précision du poinçonnage est de ± 0.10 mm, avec une répétabilité de ± 0.05 mm sur la totalité du champ de travail
- La caractéristique Smart Clamp™ établit automatiquement les positions exactes des pinces et réduit la zone de non-poinçonnage.
- Le résonateur GE Fanuc à débit axial rapide, de 2.5 kW dernière génération, est doté de tubes de décharge résistante, d'une unité de purification par cyclone et par éléments photo catalytiques afin de maximiser les performances et la longévité du résonateur.
- Intégration complète de la source laser, commande numérique, moteurs AC et amplificateurs, Fanuc offrent un niveau élevé de fiabilité et des grandes vitesses d'usinage.
- Le laser Interne Hélium-Néon assure un alignement simple et rapide du faisceau, offrant plus de sécurité et de précision.
- La tête de découpe laser avec suiveur de profil capacitif, est équipée de lentilles à changement rapide de 5" à 7.5".
- Le laser RF à débit axial rapide a une consommation réduite d'électricité et du gaz.
- La trappe à ouverture programmable de 300 mm x 450 mm permet un déchargement rapide des pièces découpées
- Système optionnel Pick-Sort pour chargement et déchargement automatique des tôles, triage et empilage des pièces.



LVD Company nv Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIQUE
Tél. + 32 56 43 05 11 • Fax + 32 56 43 25 00 • e-mail: info@lvd.be
www.lvdgroup.com

* Dans les autres pays les produits LVD sont distribués par des agents.
Les adresses peuvent être obtenues auprès de LVD Company nv