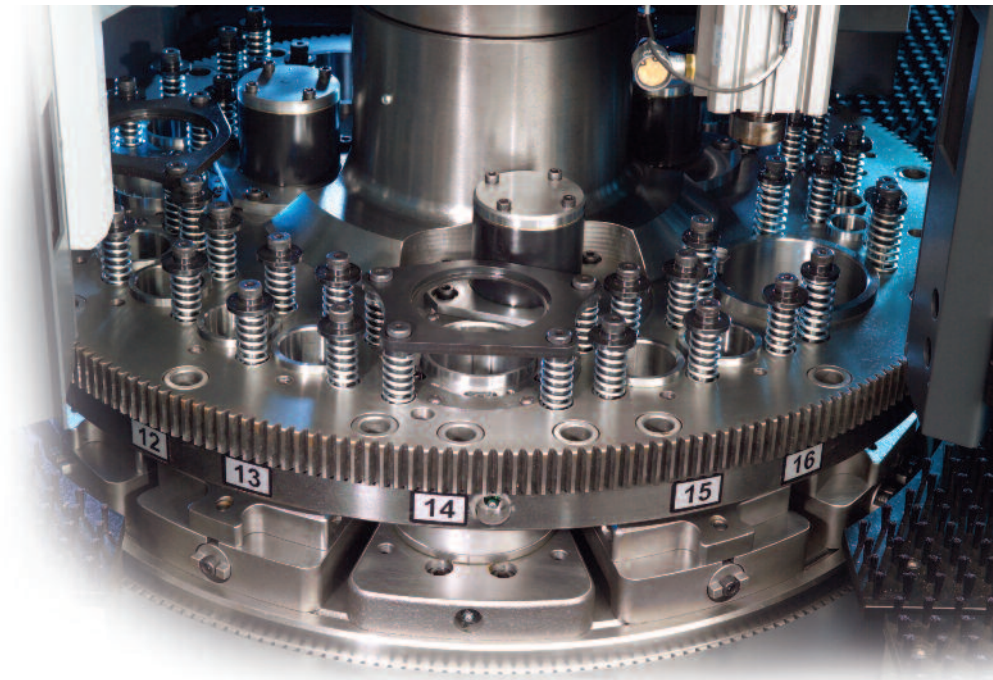




CNC-REVOLVERSTANZMASCHINEN

STRIPPIT P-SERIE



Leistungsstark & produktiv

Die P-Serie CNC-Revolverstanzmaschine von LVD ist ausgesprochen leistungsstark und bietet eine enorm hohe Produktivität in einer ökonomischen Ausführung. Die P-1212 und P-1225 basieren auf der berühmten LVD Stanzmaschinen-Technologie und zeichnen sich durch eine hochentwickelte Steuerung, einen robusten Rahmen und ein bewährtes Hydrauliksystem aus, was eine enorm hohe Zuverlässigkeit und einen hohen Materialdurchfluss garantiert.

Die P-Serie hat 200 kN Stanzkraft und erreicht bei 25 mm Lochabstand bis zu 300 HPM (Hübe/min.) und bei 1 mm Lochabstand bis zu 650 HPM. Sie bearbeitet Bleche mit unterschiedlichsten Abmessungen bis zu einer Größe von 1250 x 2500 mm, abhängig vom Maschinenmodell und in unterschiedlichsten Materialstärken. Bei Blechen mit Überlänge wird mit einer Nachsetzfunktion (Neupositionierung der Spannpratzen) gearbeitet. Das patentierte Smart Clamp™ System bestimmt automatisch die genaue Einstellung der Spannpratzen, um die stanzfreien Zonen möglichst klein zu halten.

Damit eine hohe Leistungsfähigkeit, große Zuverlässigkeit und ein leichtes Bedienen gewährleistet werden können, wurde die Maschine mit einem Revolver mit 21 Stationen (Typ Thick) ausgestattet. Drei 50,8 mm Autoindex-Stationen sind

Standard. Diese Stationen können Werkzeuge mit einem Durchmesser von bis zu 50,8 mm aufnehmen, sowie auch die neuesten, hochentwickelten Innovationen aus diesem Bereich, wodurch diesem System eine optimale Flexibilität bei der Werkzeugaufnahme gegeben ist. Eine breite Werkzeug-Ladeklappen



ermöglicht einen schnellen und einfachen Zugriff auf die Revolverstationen für den Wechsel der Werkzeuge.

Mit dem geschlossenen, spannungsfreien Brückenrahmen und dem fortschrittlichen Tischpositionierungssystem erreicht man eine Genauigkeit von $\pm 0,10$ mm mit einer Wiederholgenauigkeit von $\pm 0,05$ mm auf

dem gesamten Tisch. Durch den massiven, formbeständigen Rahmen und das genaue System der Werkzeugführung, welche die Ausrichtung der Stempel und Matrizen sichert, ist die Langlebigkeit der Werkzeuge und eine ausgesprochen hohe Qualität der Teile gewährleistet.

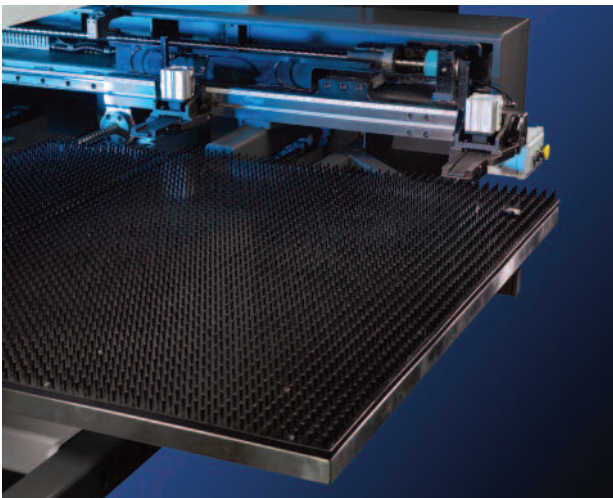
Die P-Serie Stanzmaschinen sind mit einer leistungsstarken Fanuc GE OiP Steuerung mit Farbdisplay, zur Vereinfachung der Bedienbarkeit und Leistungsmaximierung, ausgestattet.

Die P-Serie Stanzmaschinen wurden leistungs- und wirtschaftlichkeitsorientiert entwickelt und gebaut.

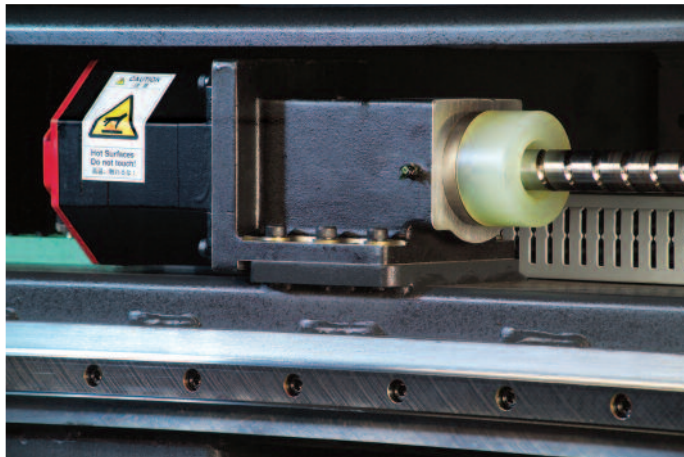


Strippit P-1212

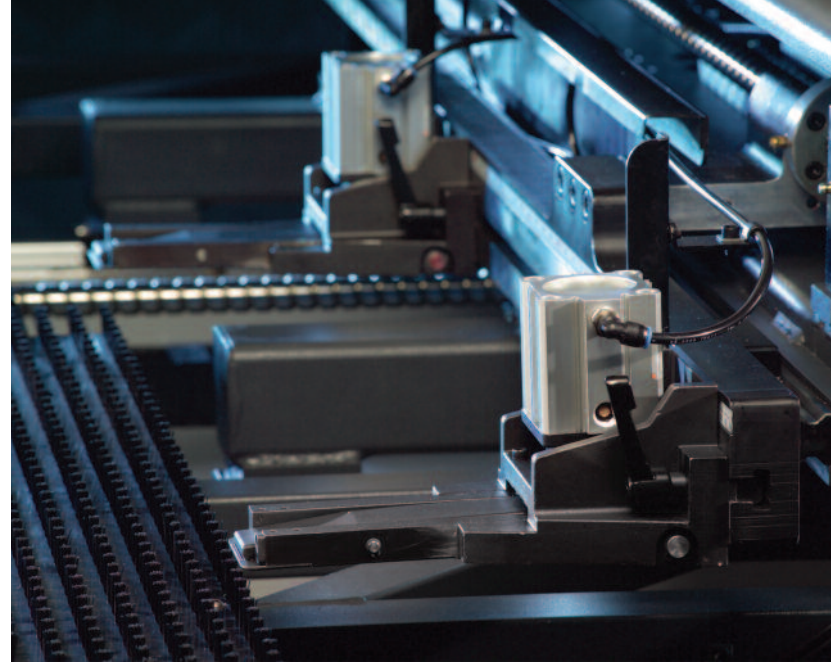
Genau & zuverlässig



Die einzigartige Ausführung des P-Serie-Bürstentisches vermindert den Lärm und das Verkratzen der Teile.



Direktantrieb-Servomotoren vermindern eine Rückfederung, woraus eine extrem genaue Teile-Positionierung resultiert.



Smart Clamp™ minimiert die ungestanzten Zonen, um progressive Bewegungsanforderungen zu vermindern und die Materialausnutzung zu verbessern.

Die Hydrauliktechnologie der P-Serie bietet eine hundertprozentige Kontrolle der Stoßelposition. Mit ihr erreicht man die höchste Stanzquote ihrer Klasse. Durch den problemlosen Zugriff und das einfache Verändern der Parameter sind optimale Formungscharakteristika gewährleistet. Das Nachziehen von Metallteilen bzw. Stanzresten wird erheblich vermindert.

Das fortschrittliche hydraulische Stanzsystem vermindert Lärm und Erschütterungen, was die Langlebigkeit der Maschine erhöht und die Abnutzung der Werkzeuge verringert.

P-Serie Stanzmaschinen haben direkt angetriebene Positionierungsachsen. Dieser Direktantrieb gewährleistet die geforderten Toleranzen in der Industrie. Mit dieser Einrichtung hat man sowohl eine bessere Kontrolle auf die Toleranzen der Teile, als auch auf die Wiederholbarkeit. Dieses Antriebssystem garantiert eine langfristige Genauigkeit und Zuverlässigkeit. Die P-Serie Maschinen erreichen eine Genauigkeit von $\pm 0,10$ mm mit einer Wiederholbarkeit von $\pm 0,05$ mm auf dem gesamten Tisch.

- Eine massive Tischführung sichert eine gleichmäßige, schnelle und genaue Positionierung des Teils.
- Die patentierte Blech-Nachsetzfunktion ermöglicht die Bearbeitung größerer Bleche und spezieller Teilekonfigurationen.
- Die Smart Clamp™ Vorrichtung bestimmt automatisch die genaue Position der Klemmen, damit die ungestanzten Zonen kleinstmöglich gehalten werden.
- Die Entfernung zwischen den Klemmen kann zwecks höherer Stabilität während des Stanzens großer Bleche vergrößert werden.

Kapazität & Flexibilität

Die P-Serie Stanzmaschinen sind mit einem 21-Stationen Revolver (Thick) ausgestattet, was bei der Bearbeitung für Kapazität und Flexibilität sorgt. Jede Station dieses äußerst vielseitigen Revolvers kann geformte oder runde Stempel und Matrizen aufnehmen, was eine Verringerung der Rüstzeiten zur Folge hat.

Der Revolver wird durch ein an seiner Außenseite befindliches Antriebssystem gedreht, was für einen gleichmäßigen, genauen und schnellen Werkzeugwechsel sorgt. Das Verriegelungssystem des Revolvers, welches jenseits der



Erhöhung der Produktivität durch Verkürzung der Rüstzeit durch schnell austauschbare Matrizenhalter.

Position zum Werkzeugwechsel angebaut ist, optimiert die Ausrichtung der Werkzeuge während des Stanzprozesses.

- Eine weite Werkzeugladetür ermöglicht den einfachen Zugang zum Revolver für den schnellen Werkzeugwechsel. Schnellwechselnde Matrizenhalter vermindern die Rüstzeit.
- Es besteht die Möglichkeit an jeder Stelle des Bleches mit je-

dem Werkzeug aus dem Revolver innerhalb der nominalen Blechgröße zu stanzen, was das Nachsetzen verringert und die Produktivität maximiert.

- Ein großzügiger Abstand zwischen dem oberen und unteren Revolver ermöglicht hohe Formoperationen.
- Der neben der Werkzeugladetür angebaute Joystick ermöglicht die einfache und passende Positionierung des Revolvers für den Werkzeugwechsel.

Drei Standard Autoindex-Stationen

Die P-Serie Stanzmaschinen haben eine Standardausstattung von drei 50,8 mm Größe 'C' Autoindex-Stationen. Durch diese programmierbaren Stationen können Formen in einem beliebigen Winkel ausgestanzt werden. Jede Station nimmt Werkzeuge bis zu einem Durchmesser von 50,8 mm auf, einschließlich Schneid- (Wheel) und Anreisswerkzeuge.

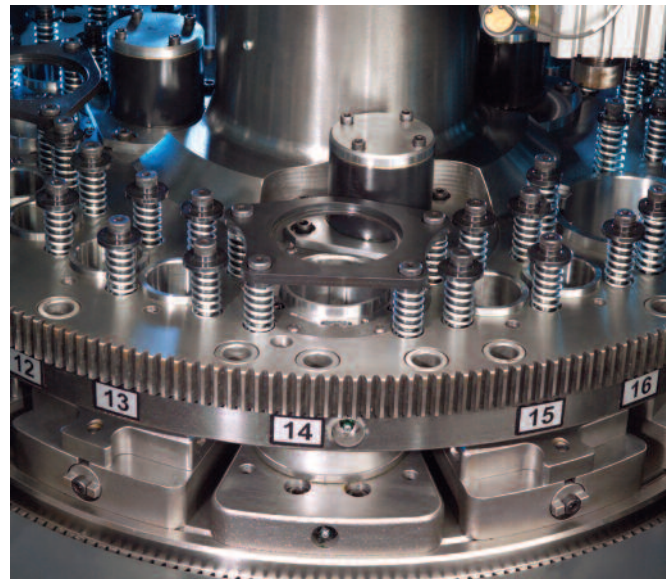
Hohe Genauigkeit

Die Stationen der P-Serie Revolver verfügen über Lagerbuchsen aus gehärtetem Stahl für eine genaue Stempel- und Matrizenführung und sind mit einem Stift gesichert, um in jeder Station unterschiedliche Formen aufnehmen zu können. Austauschbare, gehärtete Stahlbuchsen verhindern einen Verschleiß der Werkzeugaufnahmen im Revolver.

- Durch die gehärteten Shotpins werden die Stempel und Matrizen genauestens zueinander ausgerichtet, wodurch man eine ausgezeichnete Lochqualität erhält.
- Der Revolver mit seitlichem Antrieb sichert eine schnelle und genaue Positionierung.



Eine 21-Stationen-Revolver-Konfiguration bietet außerordentliche Flexibilität und Kapazität.



Lagerbuchsen aus gehärtetem Stahl ermöglichen eine wirkungsvolle Werkzeugführung über eine ausgedehnte Zeitspanne und können bei Abnutzung einfach ersetzt werden.

- Der in zwei Richtungen drehbare Revolver sucht sich automatisch den kürzesten Weg zur nächsten Stanzstation für eine schnelle Station-zu-Station Positionierung.

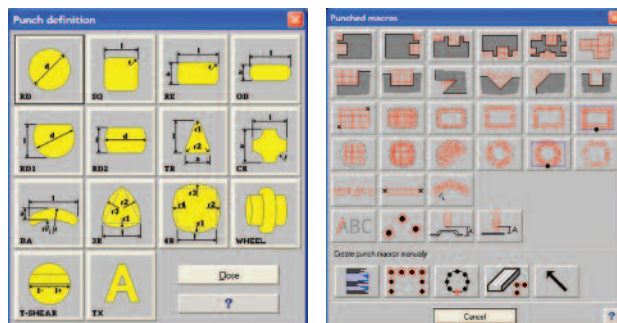
CNC Power-Steuerung

Die P-Serie Stanzmaschinen sind mit einer Fanuc GE 0iP CNC Steuerung ausgestattet. Diese Steuerung steht für die berühmte Fanuc Zuverlässigkeit der Steuerungs- und Servotechnologie und ist sehr benutzerfreundlich. Diese Steuerung ermöglicht dem Bediener die Programme laufend zu bearbeiten, Daten einzugeben um die Einstellzeiten zu vermindern und somit die Produktivität zu verbessern.

- Zufall- und Wiederholmuster vereinfachen die Programmierung und reduzieren die Programmlänge.
- Aufzeichnungen über Werkzeugbewegungen dokumentieren die Leistung von jedem Revolverwerkzeug.
- PCM Einschubkarten, RS232 oder Netzwerk Schnittstellen ermöglichen einfache Updates der Softwarefassungen und eine einfache Datensicherung der Parameter und Teileprogramme.
- CADMAN offline Programmiersystem:
 - Automatisches 3D Falten und Entfalten
 - Automatische Werkzeugauswahl und Revolverkonfiguration

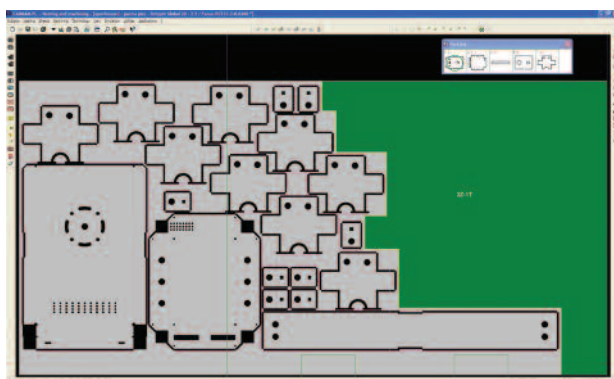


Die Fanuc GE 0iP CNC Steuerung ist leistungsfähig und dennoch einfach zu bedienen, mit Farbbildschirm.



Parametrische Werkzeuge

Stanzmakros



Verschachteln

- Volle Unterstützung für alle Standard- und erweiterten Stanzfunktionen, einschließlich der Autoindexstationen, Standard- und Sonderstempel und andere Formen
- Automatisches Verschachteln

	Strippit P-1212	Strippit P-1225
Maximale Stanzkraft	200 kN	200 kN
Maximale Blechdicke	6,35 mm ¹	6,35 mm ¹
Stanzgenauigkeit	± 0,1 mm	± 0,1 mm
Nominale Werkstückgröße ² (Y,X)	1250 x 1250 mm	1250 x 2500 mm
Tischtyp-Kapazität		
Bürstentisch	Bis zu 73 kg ³	Bis zu 73 kg ³
Kombination Kugel/Bürste (Option)	n/v	Bis zu 73 kg ³
Spannpratzen	2 manuell verstellbar	2 manuell verstellbar (dritte ist Option)
Max. Spannpratzenabstand	950 mm	1900 mm
Max. Abstand zwischen Matrize und Oberteller	25 mm	25 mm
Revolver Konfiguration	21 Stationen	21 Stationen
Revolver Layout	8 'A' - 12,7 mm 8 'B' - 31,7 mm 3 'C' - 50,8 mm* 2 'D' - 88,9 mm	8 'A' - 12,7 mm 8 'B' - 31,7 mm 3 'C' - 50,8 mm* 2 'D' - 88,9 mm
*Autoindex-Stationen	3 'C' - 50,8 mm	3 'C' - 50,8 mm
Genauigkeit der Winkelpositionierung	± 0,05 Grad	± 0,05 Grad
Simultane Achsengeschwindigkeit	Bis zu 80 m/Min. kombiniert	Bis zu 86 m/Min. kombiniert
Maximale Stanzhübe bei 2 mm Hüblänge ⁴		
1 mm Lochabstand	Bis zu 650 HPM	Bis zu 600 HPM
25 mm Lochabstand	Bis zu 300 HPM	Bis zu 270 HPM

Änderungen vorbehalten

Notizen

- 1 - Innerhalb Max. Material Gewichtskapazität
- 2 - Größere Werkstückabmessungen mit Nachsetzfunktion bearbeitet
- 3 - bei reduzierter Geschwindigkeit
- 4 - Materialstärke + Freischnitt + Matrizen tiefe

Revolver Konfiguration



■ Anzeige der Autoindex-Station

Alle Revolverstationen sind zur Aufnahme von Formwerkzeugen eingerichtet, und Stanzen in Y=0 Stellung.



A D R E S S E N

HAUPTSITZ

LVD Company nv
Nijverheidslaan 2
B-8560 GULLEGEM
BELGIEN
Tel. + 32 56 43 05 11
Fax + 32 56 43 25 00
e-mail: info@lvd.be

Strippit Inc.
12975 Clarence Center Rd.
USA-AKRON NY 14001
VEREINIGTE STAATEN
Tel. + 1 716 5424511
Fax + 1 716 5425957
e-mail: info@strippit.com

FILIALEN *

LVD BeNeLux nv
Gullegem, Belgien

LVD GmbH
Lahr, Deutschland

LVD sa
Raismes, Frankreich

LVD Italia s.r.l.
Parma, Italien

LVD Limited
Oxfordshire, Vereinigtes Königreich

LVD SWE-NOR A/S
Oslo, Norwegen

LVD GR E.P.E.
Volos, Griechenland

LVD-Polska Sp. z.o.o.
Kedzierzyn-Kozle, Polen

LVD SIT d.o.o.
Ajdovscina, Slowenien

LVD S₂
Tornala, Slowakei

LVD Napomar s.a.
Cluj, Rumänien

LVD do Brasil Ltda.
Joinville, Brasilien

Magal LVD India Pvt. Ltd.
Bangalore, Indien

P.T. LVD Center
Jakarta, Indonesien

LVD (Malaysia) Sdn. Bhd
Shah Alam, Malaysia

LVD Company Ltd.
Bangkok, Thailand

LVD-Strippit (Shanghai) Co., Ltd.
Shanghai, China