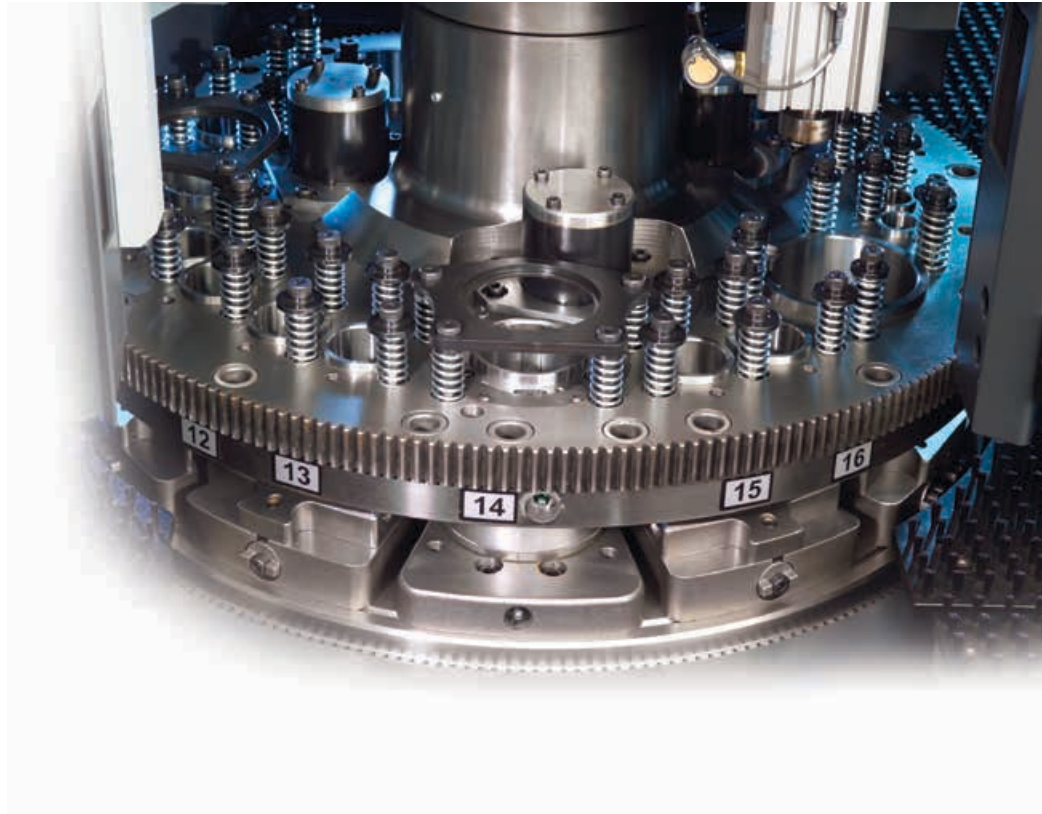




POINÇONNEUSES À TOURELLE CNC

# STRIPPIIT SÉRIE-P



# Efficaces & productives

Les poinçonneuses à tourelle CNC LVD de la Série-P offrent un niveau élevé d'efficacité et de productivité dans un concept économique. Basés sur la technologie renommée des poinçonneuses LVD, les modèles P-1212 et P-1225 possèdent des caractéristiques techniques élevées, la commande numérique, le bâti rigide et le système hydraulique, sont les atouts majeurs de sécurité et de productivité remarquables.

Les poinçonneuses Série-P de 200 kN délivrent une cadence de frappe de 300 coups par minute au pas de 25 mm et de 650 coups par minute au pas de 1 mm. Ces machines travaillent une grande variété de matériaux et d'épaisseurs, et traitent des tôles jusqu'à 1250 x 2500 mm, en fonction du modèle. Les formats plus importants peuvent être traités par repositionnement automatique de la tôle. Le système Smart Clamp détecte automatiquement la position exacte de chaque pince afin de réduire les zones de nonpoinçonnage.

Une tourelle épaisse à 21 stations permet d'obtenir une grande flexibilité, une fiabilité optimale et une facilité de mise en oeuvre. Trois stations auto-indexables de 50,8 mm font partie de l'équipement standard de la Série-P. Ces stations peuvent accepter des outils jusqu'à 50,8 mm de diamètre, ainsi que les innovations les plus avancées dans

le domaine de l'outillage. Une large porte pour le chargement des outils autorise un accès aisé à la tourelle.

Le bâti monobloc en arcade de la Série-P, en acier stabilisé, et le système perfectionné de positionnement de la table permettent d'atteindre une précision de  $\pm 0,10$  mm avec une répétitivité de  $\pm 0,05$  mm sur toute



la course des axes. Le bâti robuste et le système de guidage précis des outils assurent un alignement parfait des poinçons et matrices afin d'assurer la longévité des outils ainsi que la qualité constante des pièces.

Les poinçonneuses Série-P sont équipées d'une commande Fanuc GE 0iP avec écran couleur. Interactive et puissante, cette

commande numérique simplifie les manipulations et maximise l'efficacité.

Les poinçonneuses Série-P sont conçues pour allier la performance et l'économie.

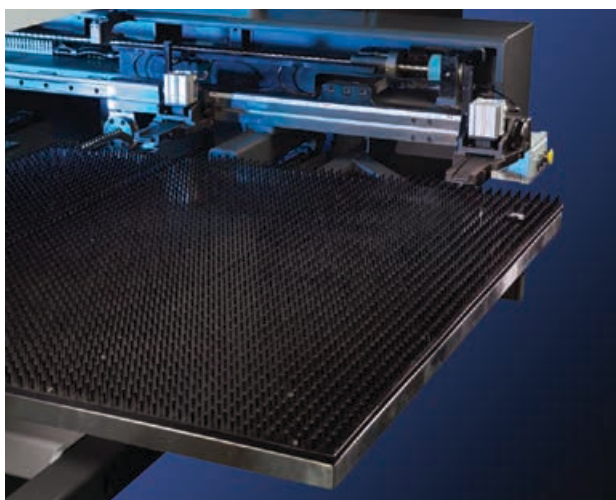


*Strippit P-1212*

# Précision & fiabilité



*Le Smart Clamp minimise les zones de non-poinçonnage, réduit le nombre de repositionnements et diminue le taux de chutes matière.*

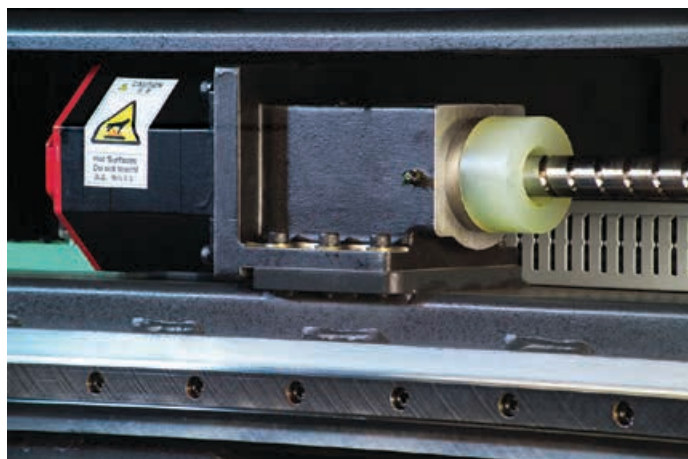


*Le concept unique de la table à brosses réduit le bruit et les risques d'éraflure des pièces.*

La technologie du système hydraulique de la Série-P assure un contrôle complet de la position du vérin, ce qui permet d'obtenir des cadences de poinçonnage très élevées. Les paramètres sont facilement accessibles et modifiables, afin d'assurer des caractéristiques de formage optimales et d'éliminer les rebuts.

Le système d'entraînement hydraulique avancé réduit le bruit et les chocs pour limiter l'usure des outils et accroître la longévité de la machine.

Les poinçonneuses Série-P sont dotées d'un entraînement direct des axes permettant un niveau de tolérance considérable. Ce concept permet un meilleur contrôle de la tolérance et de la répétitivité des pièces, il élimine le jeu et l'usure pour une précision et une fiabilité à long terme. Précision garantie de  $\pm 0,10$  mm avec une répétitivité de  $\pm 0,05$  mm sur la totalité de la table.



*Les servo-moteurs à entraînement direct éliminent les jeux afin d'obtenir des précisions de positionnement extrêmes.*

- Le système de guidage de table robuste assure un positionnement facile, rapide et précis de la pièce.
- Le système breveté de repositionnement de tôle permet l'usinage de tôles de grandes dimensions et des configurations spéciales de pièces.
- Le système Smart Clamp détecte automatiquement la position exacte de chaque pince pour réduire au minimum la zone de non-poinçonnage.
- La distance entre les pinces peut être maximisée afin d'obtenir une excellente stabilité lors du poinçonnage de grands formats.

# Capacité & flexibilité

Les poinçonneuses Série-P sont équipées d'une tourelle épaisse à 21 stations, offrant une grande capacité et flexibilité. La conception polyvalente de la tourelle permet à chaque station de recevoir des poinçons et des matrices ronds ou de forme, de manière à réduire les temps de préparation.

L'entraînement de la tourelle par pignon et chaîne montés à l'extérieur garantit un changement aisé, précis et rapide des outils. Les ensembles des doigts d'indexage sont montés au-delà des poinçons et matrices pour optimiser



*Les supports de matrice à changement rapide réduisent le temps de préparation et augmente la productivité.*

l'alignement de l'outil pendant le cycle de poinçonnage.

- Une large porte pour le chargement des outils autorise un accès rapide à la tourelle. De plus, les supports matrices à changement rapide, réduisent le temps de préparation de la tourelle.
- La possibilité de poinçonner à tout endroit en utilisant toute station de la tourelle dans la dimension nominale de la tôle, réduit les repositionnements et augmente la productivité.
- La grande distance entre la partie inférieure et supérieure de la tourelle facilite les opérations de formage.
- Une manette installée près de la porte d'accès tourelle permet une rotation facile et précise de celle-ci pour un changement rapide des outils.

## Trois stations auto-indexables en standard

Les poinçonneuses Série-P disposent en standard de trois stations auto-indexables 'C' de 50,8 mm de diamètre. Ces stations programmables permettent le poinçonnage de forme à n'importe quel angle. Chaque station accepte des outils allant jusqu'à 50,8 mm de diamètre, y compris des outils molettes ou des outils de marquage.

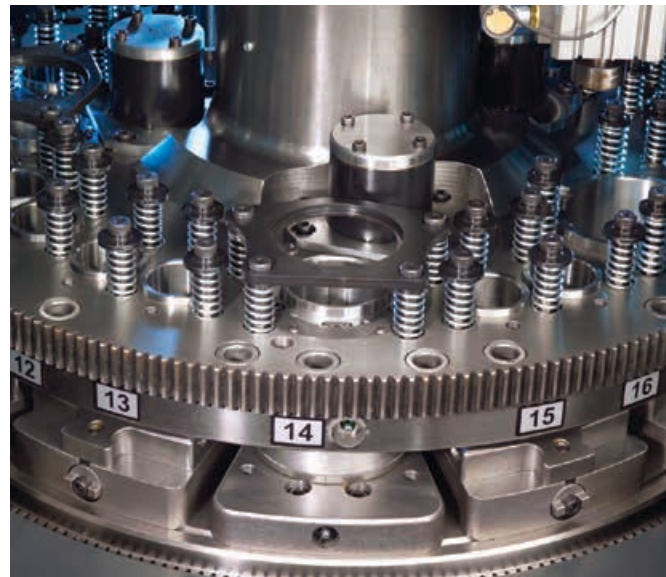
## Précision supérieure

Les fourreaux en acier trempé de la Série-P assurent un alignement précis des poinçons et des matrices et possèdent des rainures d'indexage pour les outils de forme, quelle que soit la station utilisée. Les fourreaux peuvent être rapidement et aisément remplacés par l'opérateur, supprimant la nécessité d'un réusinage coûteux de la tourelle.

- Les doigts d'indexage assurent l'alignement précis du poinçon et de la matrice garantissant une qualité exceptionnelle des trous.
- L'entraînement de la tourelle par pignon et chaîne procure un indexage rapide et précis.
- La rotation bi-directionnelle de la tourelle sélectionne automatiquement le trajet le plus court jusqu'à la station suivante de poinçonnage afin d'assurer un positionnement rapide station-à-station.



*La configuration de la tourelle à 21 stations offre une grande flexibilité et une grande capacité.*



*Des fourreaux en acier trempé assurent un guidage précis des outils à long terme et peuvent être rapidement remplacés en cas d'usure.*

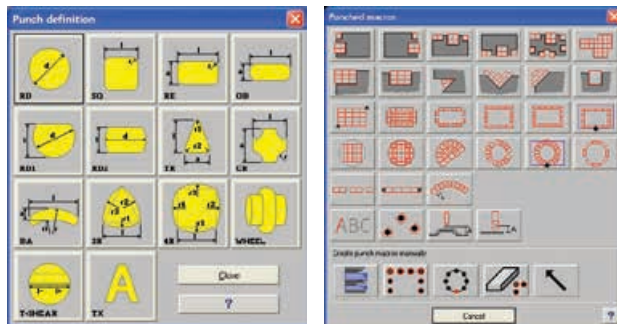
# Commande CNC puissante

Les poinçonneuses Série-P sont équipées d'une commande Fanuc GE 0iP CNC. Celle-ci fait partie de la nouvelle génération produit par Fanuc. Ce modèle assure une grande fiabilité du contrôle des servo-moteurs, une grande facilité et simplicité d'utilisation. Cette commande permet à l'opérateur d'éditer, de charger ou de transférer des programmes pendant le fonctionnement de la machine afin de réduire les temps de préparation et d'augmenter la productivité.

- Les opérations de base et la possibilité de répétition permettent la simplification de la programmation et réduisent la durée des programmes.
- Le nombre de frappes est comptabilisé par station.
- La communication est assurée, soit par carte PCM, sortie RS232 ou interface réseau. Les sauvegardes, les mises à jour de logiciels et les transmissions de programmes sont facilitées par ces équipements.
- Le système de programmation hors ligne CADMAN :
  - Pliage/dépliage automatique
  - Sélection automatique des outils et configuration automatique de la tourelle

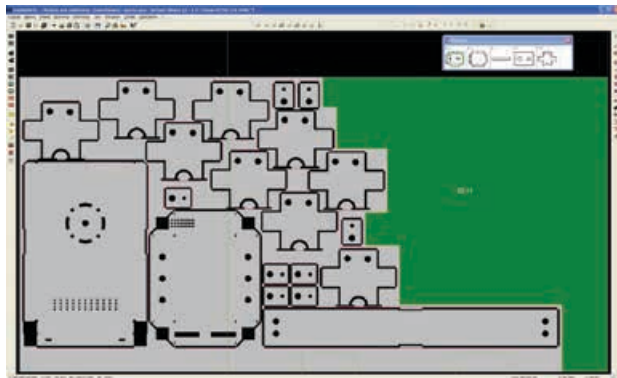


La commande Fanuc GE 0iP CNC est puissante, facile d'utilisation et conviviale grâce à son affichage couleur.



Outils paramétriques

Macros de poinçonnage



Imbrication automatique

- Support complet pour toutes les fonctions standard de poinçonnage, y compris les stations auto-indexables, le poinçonnage spécifique, les formes spéciales
- Imbrication automatique

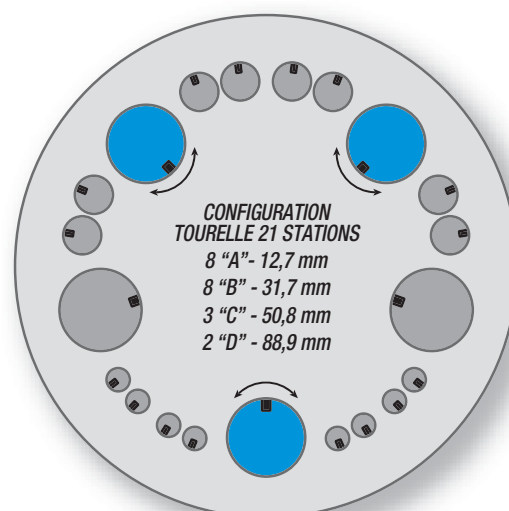
	<b>Strippit P-1212</b>	<b>Strippit P-1225</b>
Force maxi de poinçonnage	200 kN	200 kN
Épaisseur maxi de matériau	6,35 mm <sup>1</sup>	6,35 mm <sup>1</sup>
Précision de poinçonnage	± 0,1 mm	± 0,1 mm
Format nominal de la pièce <sup>2</sup> (Y,X)	1250 x 1250 mm	1250 x 2500 mm
Poids des tôles maxi		
Table à brosses	Jusqu'à 73 kg <sup>3</sup>	Jusqu'à 73 kg <sup>3</sup>
Table combinée billes/brosses (option)	n/d	Jusqu'à 73 kg <sup>3</sup>
Pinces		
	2 manuelles	2 manuelles (3 <sup>ième</sup> en option)
Course maxi des pinces	950 mm	1900 mm
Distance entre les tourelles	25 mm	25 mm
Nombre de stations	21 stations	21 stations
Configuration de la tourelle		
	8 'A' - 12,7 mm	8 'A' - 12,7 mm
	8 'B' - 31,7 mm	8 'B' - 31,7 mm
	3 'C' - 50,8 mm*	3 'C' - 50,8 mm*
	2 'D' - 88,9 mm	2 'D' - 88,9 mm
*Stations auto-indexables	3 'C' - 50,8 mm	3 'C' - 50,8 mm
Précision de positionnement angulaire	± 0,05 degrés	± 0,05 degrés
Vitesse de déplacement des axes en simultané	80 m/min.	86 m/min.
Nombre maxi de coups avec pénétration de 2 mm <sup>4</sup>		
Pas de 1 mm	Jusqu'à 650 cps/mn	Jusqu'à 600 cps/mn
Pas de 25 mm	Jusqu'à 300 cps/mn	Jusqu'à 270 cps/mn

Spécifications susceptibles d'être modifiées sans avis préalable.

**Notes**

- 1 - dans capacité maxi poids matériel
- 2 - format plus grand avec repositionnement
- 3 - à vitesse réduite
- 4 - épaisseur de la matière + retrait dans le déoétisseur + pénétration dans la matrice

### Configuration de la tourelle



■ Indique une station auto-indexable

Toutes les stations sont rainurées pour accepter des outils de forme et ont la capacité de poinçonner à Y=0.



## A D R E S S E S

### SIÈGE

**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

**Strippit Inc.**  
12975 Clarence Center Rd.  
USA-AKRON NY 14001  
ÉTATS-UNIS  
Tél. + 1 716 5424511  
Fax + 1 716 5425957  
e-mail: info@strippit.com

### FILIALES \*

**LVD BeNeLux nv**  
Gullegem, Belgique

**LVD GmbH**  
Lahr, Allemagne

**LVD sa**  
Raismes, France

**LVD Italia s.r.l.**  
Parma, Italie

**LVD Limited**  
Oxfordshire, Royaume-Uni

**LVD SWE-NOR A/S**  
Oslo, Norvège

**LVD GR E.P.E.**  
Volos, Grèce

**LVD Polska Sp. z.o.o.**  
Kedzierzyn-Kozle, Pologne

**LVD SIT d.o.o.**  
Ajdovscina, Slovénie

**LVD S<sub>2</sub>**  
Tornala, Slovaquie

**LVD Napomar s.a.**  
Cluj, Roumanie

**LVD do Brasil Ltda.**  
Joinville, Brésil

**Magal LVD India Pvt. Ltd**  
Bangalore, Inde

**P.T. LVD Center**  
Jakarta, Indonésie

**LVD (Malaysia) Sdn. Bhd**  
Shah Alam, Malaisie

**LVD Company Ltd.**  
Bangkok, Thaïlande

**LVD-Strippit (Shanghai) Co., Ltd.**  
Shanghai, Chine