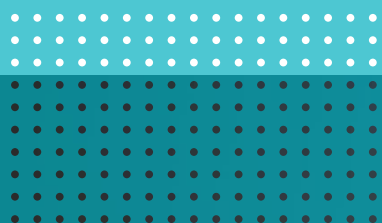
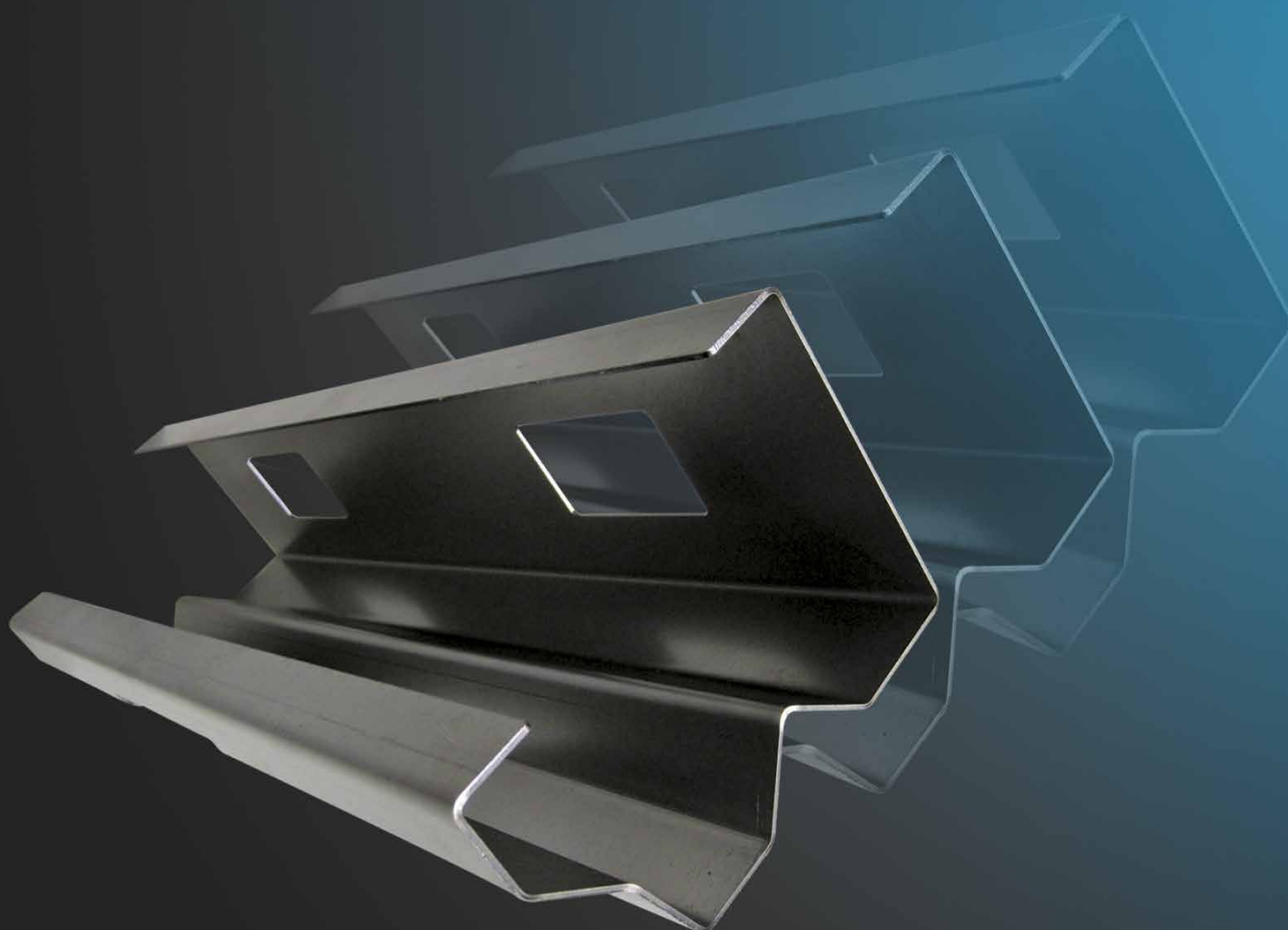


*Hydraulische
Abkantpressen*



PPED- BAUREIHE

PRÄZISES, KOSTENGÜNSTIGES BIEGEN



PPED-BAUREIHE

PRÄZISES, KOSTENGÜNSTIGES BIEGEN

Anwendungsorientiert und benutzerfreundlich – die Abkantpressen der PPED-Baureihe sind für eine große Bandbreite an Biegeaufgaben ideal geeignet. Die robuste Bauweise und das servo-gesteuerte Hydrauliksystem sichern fehlerfreie und einheitliche Biegeergebnisse.



INTUITIVE STEUERUNG

Die grafische 15" TOUCH-B Steuerung ist anwenderfreundlich und nutzt alle Biegefähigkeiten der Maschine.



SERVO-GESTEUERTES HYDRAULIKSYSTEM

Die Hydraulikkomponenten werden firmenintern aus Massivstahl produziert und auf hohem Niveau hergestellt. Die gehärteten Stahlkolben sind präzise gefertigt und mikropoliert, für einen lebenslangen, störungsfreien Betrieb.



STARRE RAHMENBAUWEISE

Alle PPED-Modelle sind als geschweißter Monorahmen konzipiert und ausgeführt, die ohne Neupositionierung bearbeitet werden, sodass die Präzision der Maschinen garantiert ist.



HINTERANSCHLAG

Der neu entwickelte Hinteranschlag ist eine robuste Konstruktion mit 2-achsiger (X, R) oder 4-achsiger (X, R, Z1, Z2) Konfiguration, für höhere Flexibilität und gesteigerte Produktivität.



CNC-BOMBIERSYSTEM

Die Modelle PPED-5 und PPED-7 sind bei Biegelängen von 3 Metern und mehr mit einem firmenintern entwickelten und nach Maß gefertigten V-Achsen Bombiersystem ausgestattet.



PPED TEILE-QUALITÄT



PROGRAMMIER- BARER X, R ODER X, R, Z1, Z2 HINTER- ANSCHLAG

Die PPED-Serie umfasst 3 Modelle (PPED-4, PPED-5 und PPED-7), mit entweder 2 oder 4 standardmäßigen Hinteranschlag-Achsen. Ein Multiachsen-Hinteranschlag schafft eine erweiterte Flexibilität und reduziert die Dauer für die Maschineneinrichtung, von einfachen bis hin zu komplexen Biegeaufträgen.

TOUCH-B STEUERUNG

Die Touchscreen-Steuerung von LVD ist bedienerfreundlich und verfügt über eine grafische, symbolgesteuerte Anwenderschnittstelle. Sie bietet eine synchronisierte Steuerung der Maschine und ermöglicht die Positionierung aller verfügbaren Achsen. Der Bediener hat die Möglichkeit, auf dem 15" Touchscreen Entwürfe in 2D zu erstellen und solche in 3D zu simulieren. Um eine zügige Programmierung zu erlauben, kann mit standardmäßigen und benutzerdefinierten parametrischen Programmen gearbeitet werden. Man kann verschiedene Biegemodi, Luftbiegen, Auspressen und Prägen, die den unterschiedlichsten Anforderungen entsprechen, auswählen.

TOUCH-B arbeitet mit der zentralisierten Datenbank und ist kompatibel mit CADMAN-JOB und CADMAN-B.



CNC- BOMBIERSYSTEM

Die Modelle PPED-5 und PPED-7 sind bei Biegelängen von 3 Metern und mehr serienmäßig mit einem firmenintern entwickelten und nach Maß gefertigten Bombiersystem ausgestattet. Daten bezüglich der Blechstärke, Biegelänge, Matrizenöffnung und Zugfestigkeit, werden in die TOUCH-B Steuerung eingegeben, um die für die Kompensation der Durchbiegung der Abkantpresse und des Biegebalkens erforderlichen Werte zu bestimmen



LINEAR-ENCODER

Hochpräzise Linear-Encoder gewährleisten eine hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeit.



LAZERSAFE SYSTEM

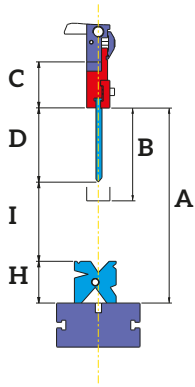
Ein intelligentes Sicherheitssystem mit Laserscan-Technologie schafft einen sicheren Arbeitsbereich.

KAPAZITÄTEN VON 50 TONNEN BIS 320 TONNEN

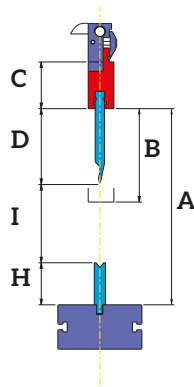


WERKZEUG- BESTÜCKUNG

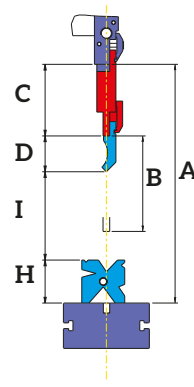
LVD-STYLE



W-STYLE



UNIVERSAL



LVD-STYLE		style	max. Last	A	B	C	D	H	I
PPED 50-80		LVD10	100 T/m	400	200	100	159	70	171
PPED 135-165-200		LVD10	100 T/m	400	200	100	159	90	151
PPED 260-320		LVD15	100 T/m	570	300	100	194	130	246
W-STYLE		style	max. load	A	B	C	D	H	I
PPED 50-80		10W	100 T/m	400	200	100	159	70	171
PPED 135-165-200		10W	100 T/m	400	200	100	159	90	151
PPED 260-320		15W	100 T/m	570	300	100	194	130	246
UNIVERSAL			max. load	A	B	C	D	H	I
PPED 50-80			100 T/m	500	200	180	75	70	175
PPED 135-165-200			100 T/m	500	200	180	75	90	155
PPED 260-320			100 T/m	670	300	210	75	130	255



SPEZIFIKATIONEN

PPED-BAUREIHE

		50/20	80/25	135/30	165/30	165/40
Druckkraft	kN	500	800	1350	1650	1650
Arbeitslänge	mm	2000	2500	3050	3050	4000
Ständerdurchgang	mm	1550	2050	2600	2600	3150
Hub	mm	200	200	200	200	200
Abstand Tisch/Stößel	mm	500	500	500	500	500
Ausladung	mm	200	200	250	250	250
Tischbreite	mm	140	140	180	180	180
Maximale Tischbelastung	kN/m	100	100	100	100	100
Arbeitshöhe	mm	930	930	970	970	970
Schließgeschwindigkeit*	mm/s	160	130	90	110	110
Arbeitsgeschwindigkeit**	mm/s	9	10	10	10	10
Rücklaufgeschwindigkeit	mm/s	95	100	95	100	100
Motor	kW	4	7.5	15	18	18
Öltank	L	125	200	275	300	300

		200/30	200/40	260/30	260/40	320/30	320/40
Druckkraft	kN	2000	2000	2600	2600	3200	3200
Arbeitslänge	mm	3050	4000	3050	4000	3050	4000
Ständerdurchgang	mm	2600	3150	2600	3150	2600	3150
Hub	mm	200	200	300	300	300	300
Abstand Tisch/Stößel	mm	500	500	670	670	670	670
Ausladung	mm	300	300	300	300	300	300
Tischbreite	mm	180	180	250	250	250	250
Maximale Tischbelastung	kN/m	100	100	100	100	100	100
Arbeitshöhe	mm	970	970	1000	1000	1000	1000
Schließgeschwindigkeit*	mm/s	100	100	90	90	75	75
Arbeitsgeschwindigkeit**	mm/s	9	9	10	10	8	8
Rücklaufgeschwindigkeit	mm/s	90	90	80	80	75	75
Motor	kW	18	18	22	22	22	22
Öltank	L	350	350	400	400	400	400

*In CE-Ländern ist die Maschine grundsätzlich mit einem Sicherheitssystem ausgestattet.

** Für CE-Länder wird die Arbeitsgeschwindigkeit den Sicherheitsnormen angepasst.
Die Spezifikationen können unangekündigten Änderungen unterliegen.

INTEGRATION DER SOFTWARE

Die datenbankgesteuerte CADMAN® Suite von LVD integriert Verfahren zur Metallbearbeitung, Produktionssteuerung, Kommunikation und Management. Sie unterstützt den Anwender mit Echtzeitinformationen zur Entscheidungsfindung, ermöglicht eine optimale Programmierung und maximiert den Durchsatz im Fertigungsbereich.

CADMAN-JOB

CADMAN-JOB verbindet die Eingaben aus dem Front Office und der Auftragsbearbeitung mit den Tätigkeiten im Fertigungsbereich. Die Software erstellt oder importiert Produktionsaufträge aus einem ERP-System und ermöglicht es dem Nutzer, Arbeitsaufträge für das Biegen anzulegen.

CADMAN-B

Nach dem Import eines 3D CAD-Teils legt CADMAN-B automatisch schräge, parallele und mehrfache Biegungen fest, ebenso wie Falzungen und vorbereitende Biegungen. Das Modul kann den vollständigen Biegeprozess anzeigen, mit Kollisionserkennung von Anfang bis Ende, Anschlagpositionen und Werkzeugeinstellungen.

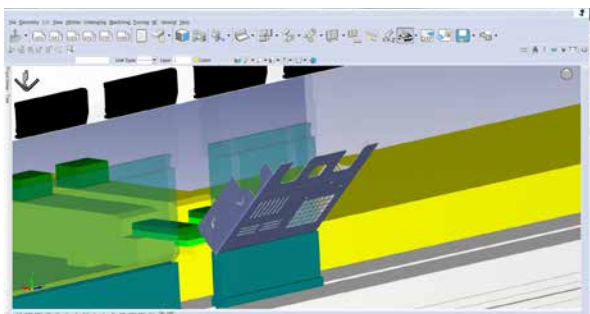


TOUCH-B Steuerung

Die Schnelligkeit und Unkompliziertheit der Touchscreen-Technologie wird kombiniert mit der Leistungsfähigkeit der CNC-Steuerung. TOUCH-B arbeitet mit einer zentralisierten CADMAN-Datenbank, ist kompatibel mit CADMAN-JOB und CADMAN-B und hat einen Zugriff auf das Helpdesk der Kundenbetreuung von LVD.

TOUCH-i4

TOUCH-i4 ist ein auf Windows® basierendes Tablet in Industrierausführung, welches einen Überblick über die gesamten Tätigkeiten im Bereich Fertigung ermöglicht. Es sammelt in Echtzeit alle Informationen Ihrer LVD-Maschine(n), im Zusammenhang mit der zentralisierten CADMAN-Datenbank.



LASER

PUNCH

BEND

INTEGRATE

LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIUM
Tel. +32 56 43 05 11 - marketing@lvd.be - www.lvdgroup.com



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