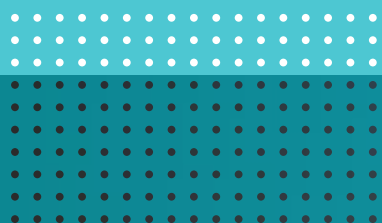
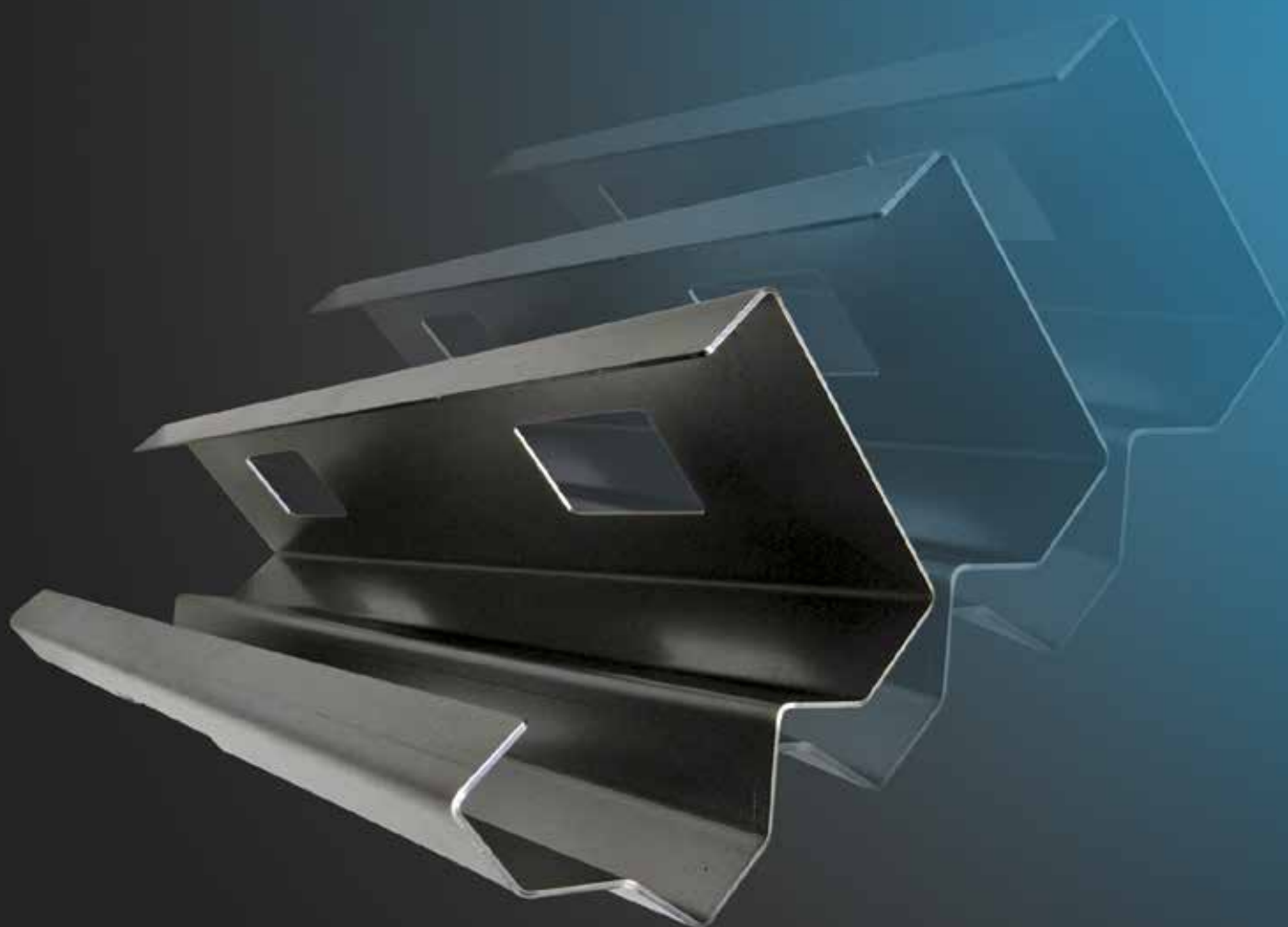


*Hydrauliczne
prasy
krawędziowe*



SERIA PPED

DOKŁADNE, OSZCZĘDNE GIĘCIE



SERIA PPED

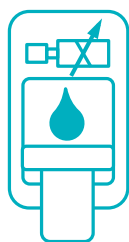
DOKŁADNE, OSZCZĘDNE GIĘCIE

Praktyczne i łatwe w obsłudze prasy krawędziowe serii PPED są idealnym rozwiązaniem dla szerokiego zakresu prac gięcia. Sztywna konstrukcja i układ hydrauliczny ze sterowaniem serwo zapewnia dokładne i niezmiennie wyniki gięcia.



INTUICYJNE STEROWANIE

Graficzny 15-calowy sterownik TOUCH-B jest przyjazny dla użytkownika i zapewnia pełne wykorzystanie potencjału maszyny.



SERWOSTEROWANY UKŁAD HYDRAULICZNY

Elementy hydrauliczne są wykonywane z kęsów stalowych w zakładzie LVD, zapewniając wysoką jakość produkcji. Utwardzone tłoki są precyzyjnie wykańczane i mikropolerowane w celu zapewnienia długotrwałej i bezawaryjnej pracy.



SZTYWNA KONSTRUKCJA RAMY

Wszystkie modele PPED zostały zaprojektowane i zbudowane z wykorzystaniem jednoczęściowej ramy spawanej, obrobionej bez repozycjonowania i poddanej obróbce odprężającej w celu zagwarantowania precyzji maszyny.



ZDERZAK TYLNY

Nowy projekt zderzaka tylnego jest solidną konstrukcją posiadającą konfigurację 2-osiową (X, R) lub 4-osiową (X, R, Z1, Z2) w celu zapewnienia większej elastyczności i zwiększonej produktywności.



SYSTEM KOMPENSACJI UGIĘCIA CNC

Modele PPED-5 i PPED-7 są wyposażone w system kompensacji ugięcia stołu w osi V dla długości gięcia od 3 metrów, indywidualnie dopasowywany dla każdej maszyny.



JAKOŚĆ ELEMENTÓW PPED



PROGRAMOWANY ZDERZAK TYLNY 2-OSIE (X, R) LUB 4-OSIE (X, R, Z1, Z2)

Prasa PPED występuje w 3 wersjach (PPED-4, PPED-5 i PPED-7), ze standardowym 2 lub 4 osiowym zderzakiem tylnym. Wieloosiowy zderzak tylny sprawia, że prasa jest bardziej elastyczna i zmniejsza czas przebrojenia maszyny, od prostych aż po złożone prace gięcia.

STEROWNIK TOUCH-B

Sterowanie przy pomocy ekranu dotykowego LVD jest proste w obsłudze dzięki graficznemu interfejsowi użytkownika. Zapewnia ono zsynchronizowane sterowanie maszyny, umożliwiając pozycjonowanie wszystkich dostępnych osi. Operator może tworzyć rysunki 2D oraz symulacje 3D na 15-calowym ekranie dotykowym. Użytkownik może również pracować, wykorzystując standardowe i indywidualne programy parametryczne zapewniające szybkie programowanie. Różne metody gięcia, takie jak gięcie swobodne, gięcie z dobieciem, dogniatanie mogą zostać wybrane do spełnienia różnorodnych wymagań.

TOUCH-B współpracuje z centralną bazą danych i jest kompatybilne z CADMAN-JOB oraz CADMAN-B.



SYSTEM KOMPENSACJI UGIĘCIA CNC

Modele PPED-5 i PPED-7 o długości gięcia 3 metry i więcej są wyposażone standardowo w stół z kompensacją ugięcia, indywidualnie dopasowywany dla każdej maszyny. Dane obejmujące grubość blachy, długość gięcia, szerokość rozwarcia matrycy i wytrzymałość na rozciąganie są wprowadzane do układu sterowania TOUCH-B w celu określenia wielkości strzałki ugięcia wymaganej do kompensacji ugięcia stołu i belki.



PRZETWORNIKI LINIOWE

Precyzyjne przetworniki liniowe zapewniają wysoką dokładność pozycjonowania i powtarzalność.



SYSTEM LAZERSAFE

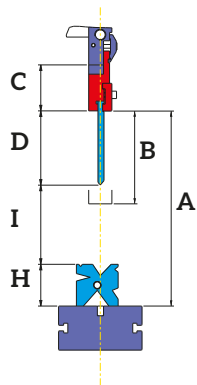
Inteligentny system bezpieczeństwa, który wykorzystuje technologię skanowania laserowego w celu zapewnienia bezpiecznej strefy roboczej.

NACISK OD 50 DO 320 TON

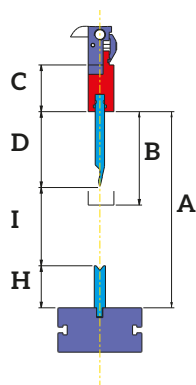


NARZĘDZIA

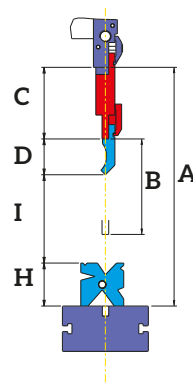
TYP LVD



TYP W



UNIVERSAL



TYP LVD	typ	maks. obciążenie	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
TYP W	typ	maks. obciążenie	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		maks. obciążenie	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



SPECYFIKACJA

SERIA PPED

		50/20	80/25	135/30	165/30	165/40
Siła nacisku	kN	500	800	1350	1650	1650
Długość robocza gięcia	mm	2000	2500	3050	3050	4000
Odległość między kolumnami	mm	1550	2050	2600	2600	3150
Skok belki	mm	200	200	200	200	200
Odległość stół/belka	mm	500	500	500	500	500
Wysięg kolumn	mm	200	200	250	250	250
Szerokość stołu	mm	140	140	180	180	180
Maksymalne obciążenie stołu	kN/m	1000	1000	1000	1000	1000
Wysokość robocza	mm	930	930	970	970	970
Prędkość dobiegu*	mm/s	160	130	90	110	110
Prędkość pracy**	mm/s	9	10	10	10	10
Prędkość powrotu	mm/s	95	100	95	100	100
Moc silnika	kW	4	7.5	15	18	18
Pojemność zbiornika oleju	L	125	200	275	300	300

		200/30	200/40	260/30	260/40	320/30	320/40
Siła nacisku	kN	2000	2000	2600	2600	3200	3200
Długość robocza gięcia	mm	3050	4000	3050	4000	3050	4000
Odległość między kolumnami	mm	2600	3150	2600	3150	2600	3150
Skok belki	mm	200	200	300	300	300	300
Odległość stół/belka	mm	500	500	670	670	670	670
Wysięg kolumn	mm	300	300	300	300	300	300
Szerokość stołu	mm	180	180	250	250	250	250
Maksymalne obciążenie stołu	kN/m	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Wysokość robocza	mm	970	970	1000	1000	1000	1000
Prędkość dobiegu*	mm/s	100	100	90	90	75	75
Prędkość pracy**	mm/s	9	9	10	10	8	8
Prędkość powrotu	mm/s	90	90	80	80	75	75
Moc silnika	kW	18	18	22	22	22	22
Pojemność zbiornika oleju	L	350	350	400	400	400	400

* W krajach Europy Środkowej maszyna jest zawsze wyposażona w system bezpieczeństwa.

** Dla krajów podlegającym normom CE prędkość pracy jest dostosowana do norm bezpieczeństwa. Inne specyfikacje są dostępne na życzenie.

INTEGRACJA OPROGRA- MOWANIA

Oprogramowanie CADMAN® Suite firmy LVD oparte na bazie danych integruje procesy obróbki arkuszy blach, sterowanie produkcją, komunikację i zarządzanie. Zapewnia ono użytkownikowi dane w czasie rzeczywistym, umożliwiając zoptymalizowane programowanie i maksymalizację produkcji w zakładzie.

CADMAN-JOB

CADMAN-JOB łączy funkcjonalność biura obsługi klienta i przetwarza zamówienia z operacjami produkcyjnymi. Oprogramowanie tworzy lub importuje zlecenia produkcyjne z systemu ERP, pozwalając użytkownikom na generowanie prac gięcia.



CADMAN-B

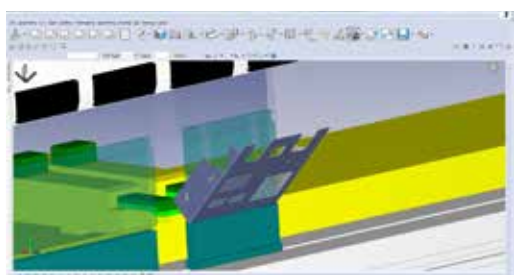
Po zaimportowaniu części 3D utworzonej w programie CAD, CADMAN-B automatycznie określa gięcia nachylone, równoległe i wielokrotne, a także zawijanie obrzeży i gięcia wstępne. CADMAN-B oferuje środowisko symulacyjne, które wizualizuje całkowity proces gięcia od początku do zakończenia, wykrywanie kolizji, a także położenie zderzaka i ustawienia narzędzia.

Controllo TOUCH-B

Szybkość i prostota technologii ekranu dotykowego są połączone z dużymi możliwościami sterowania CNC. TOUCH-B współpracuje ze scentralizowaną bazą danych CADMAN, współpracuje z CADMAN JOB oraz CADMAN-B i ma dostęp do wsparcia komputerowego klienta LVD.

TOUCH-i4

TOUCH-i4 jest tabletem klasy przemysłowej działającym w systemie Windows®, który zapewnia przegląd całego warsztatu produkcyjnego. Gromadzi on informacje w czasie rzeczywistym z Twoich maszyn LVD zasilanych przez scentralizowaną bazę danych CADMAN.



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

Aby znaleźć pełny adres lokalnego oddziału lub agenta proszę odwiedzić naszą stronę internetową.