



# Strippit PX-Serie

STANZEN, UMFORMEN, BIEGEN,  
UND GEWINDEFORMEN



[www.lvdgroup.com](http://www.lvdgroup.com)

Sheet Metalworking, Our Passion, Your Solution

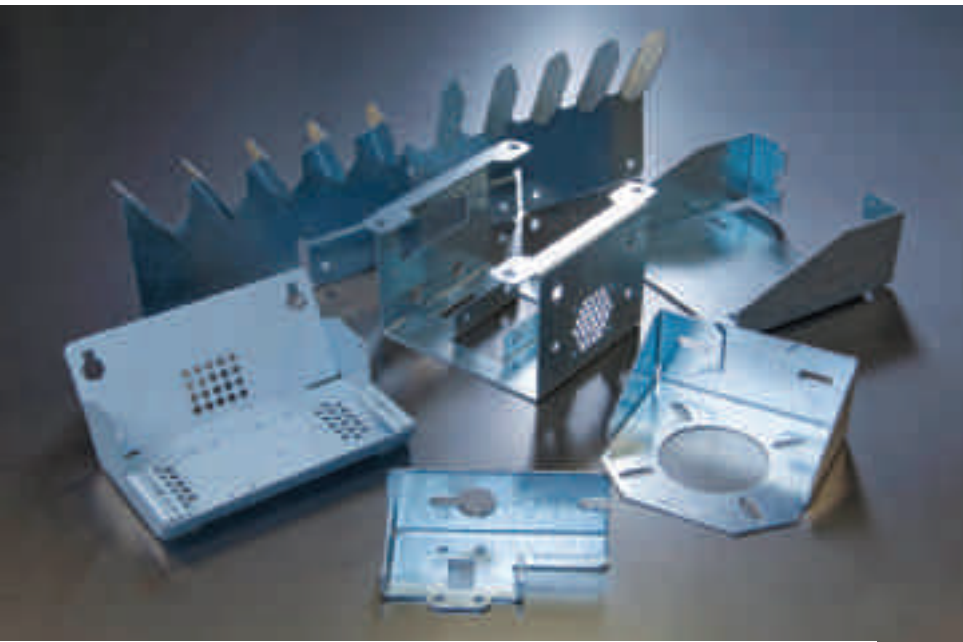
STRIPPIT PX-SERIE

# Stanz, Umformen, Biegen und Gewindeformen auf einer einzigsten Maschine

Die Strippit PX-Serie bietet die Flexibilität, auf einer einzigen Maschine mehrteilige Arbeitsgänge mit Stanzen, Umformen, Biegen und Gewindeformen auszuführen, einschließlich der Bearbeitung komplexer, dreidimensionaler Teile. Die Stanzmaschine der Strippit PX-Serie verfügt über ausgezeichnete Fähigkeiten zum Umformen und Biegen, eine große Kapazität von bis zu 200 um 360° drehbaren Werkzeugen, hohe Hubzahlen sowie die Handhabung langer Werkstücke, optional mit modularer Automation erhältlich.

- Hochentwickeltes Umformen und Biegen
- Große Werkzeugkapazität
- Highspeed-Betrieb
- Energieeffizient
- Großer Abstand und Freiraum beim Stanzkopf





# Strippit PX-Serie

MEHR ALS NUR EINE  
STANZMASCHINE

- **Hohe Hubzahlen** von bis zu 505 Hübe/min. bei 25 mm Lochabstand
- **Hochentwickelte Umformmöglichkeiten**, biegt Schenkel bis zu einer Höhe von 75 mm
- **20 Werkzeugstationen** nehmen Werkzeuge bis zu 90 mm Durchmesser auf, beim Einsatz von Multi-Werkzeugen bis zu 200 Stück
- **200 kN** Stanzkraft
- **Energie-Reduzier-System (ERS)** reduziert den Energieverbrauch
- **Positioniergenauigkeit** von +/- 0,10 mm mit einer **Wiederholgenauigkeit** von +/- 0,05 mm über die gesamte Tischfläche
- **Kompatibel** mit einer Werkzeugbestückung in T-Art
- **Programmier- und automatisch positionierbare Spannpratzen** zur ganzflächigen Blechausnutzung
- **Programmierbare Teileentsorgungsklappe**
- **Smart Stroke** optimiert automatisch den Stößelhub
- PC-basierende Fanuc **CNC-Steuerung**
- Optionale Offline-Programmiersoftware **CADMAN® - P**, mit 3D-Darstellung und Simulation
- **Modulare Automationsoptionen**, Nachrüstungen sind möglich

# HAUPTMERKMALE

## Hochentwickeltes Stanzen & Umformen

*Hochentwickeltes Stanzen, Umformen, Biegen und Gewindeformen für eine maximale Wertschöpfung*

### BAUWEISE MIT EINZELKOPF UND GESAMTWERKZEUGDREHUNG

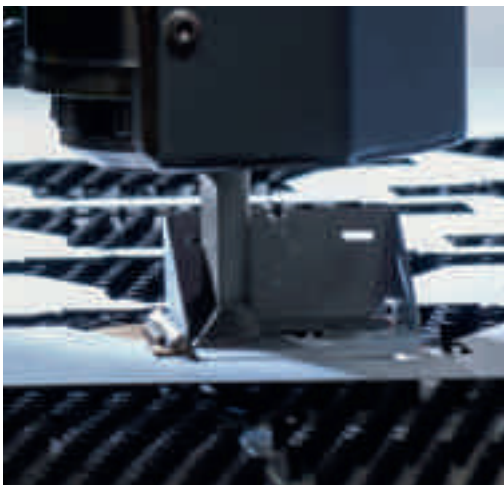
Die Strippit PX-Serie besitzt ein Einzelkopf-System, welches über die Vielseitigkeit von 20 indexierbaren Werkzeugstationen mit bis zu 90 mm Werkzeugdurchmesser verfügt. Dank des ringförmigen Werkzeugmagazins und der Rotationsfähigkeit jeder Station, beschränken sich die Dauer des Set-ups und Werkzeugwechsels auf ein Minimum.

### GROSSE KAPAZITÄT BEI DER WERKZEUGBESTÜCKUNG

Alle Stationen können mit Werkzeugen zum Stanzen, Umformen, Biegen oder Gewindeformen bestückt werden, sowie 5- oder 10-Station indexierbarer Multi-Werkzeuge, womit eine Kapazität von bis zu 200 Werkzeugen zur Verfügung steht. Schnellwechselhalter für Matrizen und Stempel beschleunigen Set-up und Umstellung.

### OPTI-BEND

Biegt 3D-Produkte, Halterungen, Lüftungsschlitze, Aussparungen und Versenkungen mit Schenkelhöhen von bis zu 75 mm. Es können Teile in jedem Winkel auf dem Blech geformt, gestanzt und gebogen werden. Des Weiteren reduzieren die hochentwickelten Leistungsfähigkeiten zum Umformen die Zeiträume für Set-up und Teilehandhabung und senken die Produktionskosten pro Stück.



*opti-bend*



*Prägen*



## OPTI-TAP

Ein optionales, vollautomatisches Werkzeugsystem zum Gewindeformen von Wilson-Tool ermöglicht es, bei Materialstärken bis zu 8 mm, Gewinde der Größen M2.5 bis M5 und M6 bis M10 zu formen.

## OPTI-MARK

Ein optionales ID-Stempelwerkzeug von Wilson-Tool mit 40 Zeichen, vermeidet nachgeordnete Tätigkeiten zur Teilemarkierung und ermöglicht die lückenlose Rückverfolgbarkeit der Teile durch den Fertigungsprozess. Der Zeichensatz umfasst A bis Z, 0-9, - / , . sowie Sonderzeichen.

## RITZEN

Ein optionales Ritzwerkzeug mit Diamantspitze, bietet die Möglichkeit zur präzisen Markierung, von Logos bis hin zu Seriennummern. Das Ritzwerkzeug produziert eine einheitliche Tiefe, deformiert das Material nicht und hinterlässt keine Spuren auf der Blechrückseite.

## RADWERKZEUG

Ein optionales Radwerkzeug bietet die Flexibilität zur Fertigung von Prägungen, Spalten, Lamellen und Offsets in einer großen Bandbreite von Materialien, ohne Grat oder Absätze.



Ritzwerkzeug



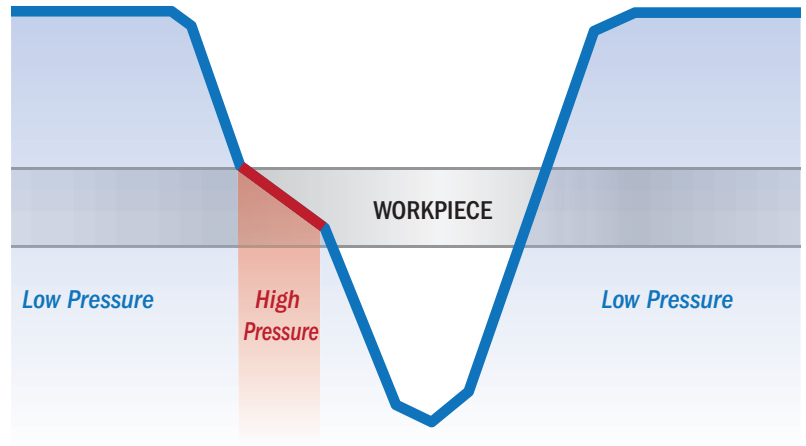
Werkzeugsystem zum Gewindeformen



# HAUPTMERKMALE

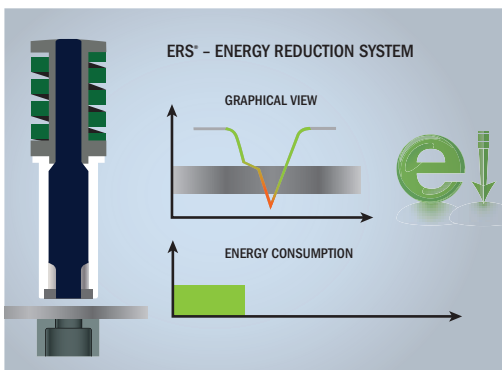
## Optimierte Abläufe

Maximale Produktivität und weniger Energieverbrauch



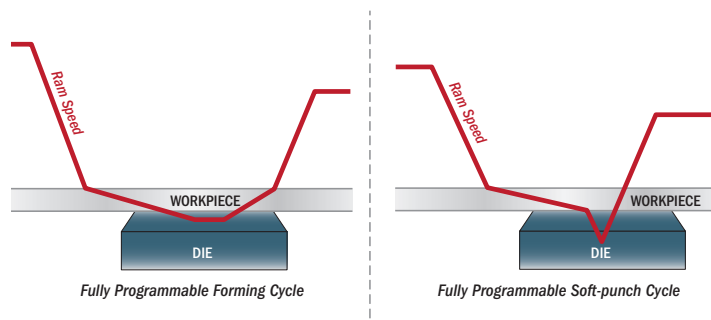
### ENERGIESPARENDER PRESSENANTRIEB

Ein einzigartiges **Hi-Lo-Drucksystem** sorgt für die Energieeffizienz während des Maschinenbetriebs. Das System erkennt, wann während des Stanzvorgangs Geschwindigkeit oder Druck erforderlich sind und passt diese automatisch an. Die Geschwindigkeit wird kompensiert sobald nur Druck erforderlich ist, und umgekehrt, was zu einem niedrigeren Gesamtenergieverbrauch führt.



### ERS - ENERGY REDUCTION SYSTEM

Das **Energie-Reduzier-System (ERS)** reduziert automatisch den Energieverbrauch, sobald die Maschine im Leerlauf ist. Verglichen mit herkömmlichen Stanzmaschinen kann ERS den Energiebedarf um bis zu 15% senken.



### PROGRAMMIERBARER STÖßEL

Maschinen der Strippit PX-Serie besitzen ein programmierbares Steuerungssystem für den Stößel, welches für einen einheitlichen Druck während des gesamten Hubs des Stempels sorgt. Das System umfasst individuell voll programmierbare Hubablauf-Profile zum Stanzen und Umformen, für Wilson "Rad"-Werkzeuge, Gewindeformen und geräuscharmes Stanzen, um die bestmögliche Maschinenproduktivität zu erzielen.



## PROGRAMMIERBARE UND AUTOMATISCH POSITIONIERBARE SPANNPRATZEN

Die Strippit PX-Serie verfügt über drei voll programmier- und automatisch positionierbare Spannpratzen. Während des Programmablaufs werden die Spannpratzen automatisch positioniert und verschoben, um das Blech bestmöglich zu nutzen und dadurch Material einzusparen. Die Bewegung der Spannpratzen zwischen den Aufträgen und während des Stanzvorgangs, wird über die Offline-Software genau bestimmt, reduziert somit die Dauer des Set-up und steigert die Produktivität.

## TEILEENTSORGUNGSKLAPPE

Eine programmierbare Klappe zur Evakuierung der Teile ist ideal zur Abfuhr kleinerer Fertigteile. Teile bis zu einer Größe von 500 x 525 mm werden aus dem Blech heraus direkt in unter dem Maschinentisch befindliche Sammelbehälter oder ein optionales Behältersortiersystem abgeführt.

## INTEGRIERTE FANUC-STEUERUNG UND MOTORANSTEUERUNG

Jede Strippit-PX ist ausgestattet mit einem integrierten Paket von Fanuc für Motor, Antrieb und Steuerung. Die PC-basierende Steuerung ermöglicht es dem Bediener, während des Betriebs der Maschine Programme zu bearbeiten, hoch- oder herunterzuladen. Die Strippit PX-Serie verfügt über direktangetriebene AC-Servomotoren für eine schnelle Beschleunigung und einen dynamischen Betrieb.

## CADMAN OFFLINE SOFTWARE

LVD's optionales CADMAN® Softwarepaket stellt die ideale Lösung zur schnellen Vorbereitung und Ausführung von Offline-Programmen dar, einschließlich Programmen zum Stanzen und Biegen.

**CADMAN®**



# HAUPTMERKMALE

## Automation

*Erlaubt die automatisierte Produktion vom gelagerten Rohmaterial hin zum gestapelten Fertigteil*

### KOMPAKTTURM (CT-P)

Ein Kompaktturm (CT-P) mit 6 oder 10 Paletten bietet alle Möglichkeiten zur Beladung, Entladung und Lagerung von Rohmaterial, Restblechen und Fertigteilen und erlaubt damit die automatisierte Produktion vom gelagerten Rohmaterial hin zum gestapelten Fertigteil. Durch die Zuführung der Bleche aus dem Warenlager und der Einlagerung der Restbleche/ Fertigteile im Kompaktturm, bildet das CT-P System eine produktive, flexible Fertigungszelle, die für einen durchgängigen Betrieb geeignet ist. Das System handhabt Bleche mit Materialstärken von bis zu 3,5 mm, bei einer Kapazität der Belade-/Entladepalette von 3000 kg. Die Struktur der Palette ist auf ein kompaktes Set-up und einen zweckmäßigen Transport per Gabelstapler ausgelegt.

### AUTOMATISCHES BELADEN/ENTLADEN (PA)

Ein automatisches System zur Beladung/Entladung reduziert die manuelle Handhabung der Bleche um bis zu 80% und bietet eine effiziente Bearbeitung von Materialien bis zu einer Blechdicke von 3,5 mm. Die kompakte, platzsparende Bauform be- und entlädt die Materialien von einer Maschinenseite aus.



*Kompaktturm (CT-P)*



## FLEXIBLE AUTOMATION (FA-P)

Die neu entwickelte Belade-/Entladeautomation mit Systemen zur Teileaufnahme und Stapelung, ersetzt die manuelle Handhabung der Bleche. Entwickelt wurden die automatischen Belade-, Entlade- und Sortierfunktionen vor dem Hintergrund der heutigen Highspeed-Stanzvorgänge. Das FA-P System kann im Umfeld der „Lights out“-Fertigung eingesetzt werden.



## HAUPTVORTEILE DER AUTOMATION:

- Maximierung der Produktivität und Verringerung der Stillstandszeit
- Durchgängige Produktion
- Vollautomatische Be-ladung und Entladung während des Produktionsablaufes
- Sichere, effiziente Handhabung der Werkstücke
- Hohe Flexibilität zur Verarbeitung einer Vielzahl an Materialarten und Stärken



*Flexibele Automation (FA-P)*



*Automatisches Beladen/Entladen (PA)*

# Service, unsere Kompetenz

*“Für uns geht es beim Kundendienst um unsere Beziehung zu den Leuten, die sehr wichtig sind für alles, was wir tun”*

„Man kann nicht alle über einen Kamm scheren“. Mit dem Kundendienst von LVD finden wir eine Lösung, die für Sie geeignet ist. Unsere große Auswahl an Service-Optionen wird durch unser Team von gut ausgebildeten Service-Mitarbeitern sichergestellt, die in der Lage sind, weltweit Unterstützung anzubieten.

Der LVD-Kundendienst im Überblick:

- **Weltweite Abdeckung**, aktiv in über 45 Ländern
- **Mehr als 180 qualifizierte Servicetechniker** weltweit
- **Über 5500 Stunden Schulungen** jährlich durch Außendiensttechniker
- **Mehr als 40.000 installierte Maschinen**
- **Minimierung ungeplanter Ausfallzeiten** durch vorbeugende Wartungsmaßnahmen
- **Umfassende Schulungen** zu unseren Produkten und Software
- Schnelle Lieferung von **Originalersatzteilen**

Nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Kundendienstmitarbeiter vor Ort auf, für weitere Informationen zu Kundendienst, Schulungen, Wartungsverträgen, Software-Updates, Ersatzteilen und vielem mehr!



# Strippit PX Spezifikationen

MASCHINENSPEZIFIKATIONEN	STRIPPIT PX-1225	STRIPPIT PX-1530
Arbeitsbereich ohne Nachsetzen	1250x2500 mm	1524 x 3048 mm
Arbeitsbereich mit 1 x Nachsetzen	1250x4000 mm	1524 x 5000 mm
Verfahrweg X-Achse	2500 mm	3048 mm
Verfahrweg Y-Achse	1250 mm	1524 mm
Maximale Blechstärke	6,35 mm	6,35 mm
Max. Werkstückgewicht	150 kg	150 kg
Max. Stanzkapazität	200 KN	200 KN
Werkzeugwechselzeit	1 to 5 Sek.	1 to 5 Sek.
Verfahrgeschwindigkeit simultan	161 m/Min.	130 m/Min.
Max. Hubfolge bei 25 mm Lochabstand	505 Hübe/Min.	505 Hübe/Min.
Max. Hubfolge beim Nibbeln	910 Hübe/Min.	910 Hübe/Min.
Max. Hubfolge beim Signieren	1650 Hübe/Min.	1650 Hübe/Min.
Maximaler Freiraum für Platine	80 mm	80 mm
Wiederholgenauigkeit/m	± 0,03 mm	± 0,03 mm
Positioniergenauigkeit/m	± 0,10 mm	± 0,10 mm
Werkzeugstyle	Trumpf®	Trumpf®
Anzahl Werkzeuge / indexierbare Werkzeuge	20 St.	20 St.
Max. Anzahl an Werkzeugen mit indexierbarer Multi-Funktion	20 St.	20 St.
Max. Werkzeughdurchmesser	200 St.	200 St.
Max. gereedschapsdiameter	90 mm	90 mm
Anzahl programmierbarer, pneumatischer Spannpratzen mit Blehsensor	3	3
Max. Spannpratzenabstand	2100 mm	2200 mm
Kapazität Rollwerkzeug	ja	ja
Kapazität indexierbares Multitool	ja	ja
Kapazität Gewindeformwerkzeug	optional	optional
Teileentsorgungsklappe (X-Y)	525 x 500 mm	525 x 500 mm
Durchschnittlicher Energieverbrauch im Leerlaufmodus	0,9 KW	0,9 KW
Durchschnittlicher Energieverbrauch im Arbeitsmodus	6,7 KW	6,7 KW
Verbrauch Druckluft	1,5 Nm <sup>3</sup> /Std.	1,5 Nm <sup>3</sup> /Std.
Maschinenabmessungen (ohne Lichtschranken und Beschickungsanlage)		
Länge	5083 mm	6180 mm
Breite	5465 mm	6009 mm
Höhe	2492 mm	2546 mm
Gewicht	16.100 kg	17.570 kg

AUTOMATION FÜR PX	KOMPAKTTURM CT-P1225	KOMPAKTTURM CT-P1530	PA1225
Max. Blechabmessungen	1250x2500x3,5 mm	1524x3048x3,5 mm	1250x2500x3,5 mm
Min. Blechabmessungen	1000x1000x0,5 mm	1000x1000x0,5 mm	500x1000x0,5 mm
Max. Blechgewicht auf jeder Palette	2200 kg	3000 kg	2500 kg
Max. Höhe auf jeder Palette	240 mm	240 mm	310 mm
	inkl. Rahmen	inkl. Rahmen	inkl. Rahmen
Grundfläche (LxB) einschließlich			
Maschine und Beschickungsanlage gemäß CE	11198x9963 mm	13090x10650 mm	11940x8450 mm
Höhe des Systems			2492 mm
CT-P 6 Paletten	4330 mm	4330 mm	
CT-P 10 Paletten	5830 mm	5845 mm	

## HAUPTSITZ

### **LVD Company nv**

Nijverheidslaan 2  
B-8560 GULLEGEM  
BELGIEN

Tel. +32 56 43 05 11

Fax +32 56 43 25 00

E-Mail: [marketing@lvd.be](mailto:marketing@lvd.be)

### **Strippit Inc.**

12975 Clarence Center Rd.

USA-AKRON NY 14001

VEREINIGTE STAATEN

Tel. +1 716 542 4511

Fax +1 716 542 5957

E-mail: [marketing@strippit.com](mailto:marketing@strippit.com)

## JOINT VENTURES

### **LVD-HD, Ltd.**

Huangshi City,  
Hubei Province, China

## FILIALEN

### **LVD BeNeLux nv**

Gullegem, Belgien

### **LVD do Brasil Ltda.**

Joinville, Brasilien

### **LVD GmbH**

Lahr, Deutschland

### **LVD Italia s.r.l.**

Parma, Italien

### **LVD Korea Ltd.**

Inchon City, Südkorea

### **LVD Malaysia Sdn Bhd**

Shah Alam, Malaysia

### **LVD Norway AS**

Oslo, Norwegen

### **LVD Polska Sp. z.o.o.**

Kedzierzyn-Kozle, Polen

### **LVD Pullmax Ltd.**

Oxfordshire, England

### **LVD S2/S3 s.r.o.**

Tornala, Slowakei

### **LVD s.a.**

Raismes, Frankreich

### **LVD-Strippit India Pvt. Ltd.**

Bangalore, Indien

### **LVD-Strippit Shanghai Co. Ltd.**

Shanghai, China

### **LVD-Pullmax AB**

Gothenburg, Schweden

### **LVD Thailand Ltd.**

Bangkok, Thailand

### **LVD Center P.T.**

Jakarta, Indonesien



In anderen Ländern werden die LVD-Produkte durch Werksvertretungen vertrieben. Die vollständige Kontaktadresse Ihrer örtlichen Filiale oder Vertretung entnehmen Sie bitte unserer Webseite: [www.lvdgroup.com](http://www.lvdgroup.com)