

*Hydrauliczne
prasy
krawędziowe*

TOOLCELL

NOWA DEFINICJA AUTOMATYZACJI
PRASY KRAWĘDZIOWEJ



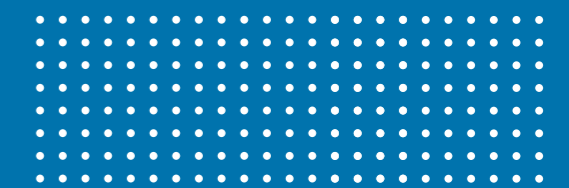
TOOLCELL

NOWA DEFINICJA AUTOMATYZACJI PRASY KRAWĘDZIOWEJ

Maszyna Toolcell jest w pełni wyposażoną hydrauliczną prasą krawędziową ze zintegrowanym automatycznym urządzeniem do zmiany narzędzi. Jest to doskonałe rozwiązanie w zakresie gięcia dla małych partii, szerokiego asortymentu produktów oraz części o zwiększonej złożoności.



1. Napęd turbo-hydrauliczny
2. Oświetlona strefa z przodu i z tyłu
3. Górna pokrywa
4. Sygnalizacja świetlna statusu
5. Kurtyna świetlna
6. Zaciski hydrauliczne na belce
7. Rama przystosowana do podpór przednich
8. Easy-Form® Laser
9. Zaciski hydrauliczne na stole
10. 6-osiowy zderzak modułowy
11. Urządzenie do zmiany narzędzi
12. Pedał sterowania, drugi pedał jako standard w maszynach o długości min. 4 m
13. Ogromny magazyn oprzyrządowania
14. Solidna rama
15. Panel Touch-B
16. Klimatyzacja szafki układów elektrycznych
17. Wydłużone ramię sterownika
18. Lazer Safe



PEŁNE WYPOSAŻENIE

Maszyna ToolCell jest zaprojektowana tak, aby przewyższać oczekiwania klienta.

W wersji standardowej posiada następujące funkcje :

1 Napęd turbo- hydrauliczny

Pompa o zmiennym przepływie maksymalizuje wydajność maszyny. Reguluje ona natężenie przepływu oleju w celu osiągnięcia optymalnych parametrów maszyny (prędkość, nacisk), unikając niepotrzebnego nagrzewania oleju i straty energii. Maszyna utrzymując suwak w pozycji pod ciśnieniem, lub podczas pracy z małym obciążeniem, nie potrzebuje pracy silnika, dzięki czemu nie zużywa energii jak standardowe rozwiązania.

2 Oświetlona strefa z przodu i z tyłu

Strefa robocza zderzaka tylnego i przedniego są oświetlone w celu zapewnienia lepszej widoczności.

3 Górna pokrywa

Zamknięta górna część maszyny zabezpiecza istotne podzespoły przed zapyleniem.

4 Sygnalizacja świetlna statusu

5 Kurtyna świetlna

Kurtyna świetlna SICK zwiększa bezpieczeństwo podczas operacji zmiany narzędzia.

6 Zaciski hydrauliczne na belce



Szybkie mocowanie hydrauliczne na belce maszyny.

7 Rama przystosowana do podpór przednich

Rama jest przystosowana do opcjonalnych podpór przednich arkusza.

8 Easy-Form® Laser

Opatentowana technologia LVD do monitorowania i korekcji kąta gięcia w trakcie procesu obróbki w czasie rzeczywistym gwarantuje, że wszystkie detale, od pierwszej do ostatniej sztuki, są wykonane prawidłowo.

9 Zaciski hydrauliczne na stole

Szybkie zaciski hydrauliczne z hartowanymi wkładkami, umieszczone w stole.

10 6-osiowy zderzak modularny



6-osiowy zderzak jest automatycznie ustawiany do uzyskania optymalnych wyników gięcia.

11 Urządzenie do zmiany narzędzi



Zderzak ze zintegrowanymi łapami chwytającymi ładuje i zwalnia narzędzia, zapewniając szybkie przebrojenie i wysoką produktywność.

12 Pedał sterowania, drugi pedał jako standard w maszynach o długości min. 4 m

13 Ogromny magazyn oprzyrządowania



Zintegrowany, wewnętrzny magazyn na dwie pełne długości stempli i pięć pełnych długości matryc.

14 Solidna rama

Sztywna konstrukcja ramy zapewnia dużą dokładność. Modele ToolCell o nacisku do 220 ton / 4 m posiadają jednocześnie ramę spawaną, która może zostać zainstalowana na podłodze. Łoża o większej długości i większych siłach nacisku mogą wymagać modyfikacji układu podłoża.

15 Panel Touch-B

Najnowszy 19-calowy ekran dotykowy LVD charakteryzuje się intuicyjnymi ikonami graficznymi do sterowania wszystkimi parametrami maszyny, zapewniając szybką i wydajną pracę.

16 Klimatyzacja szafki układów elektrycznych

17 Wydłużone ramie sterujące



18 Lazer Safe



Lazer Safe zapewnia zaawansowane bezpieczeństwo i ochronę operatora.

19 Przygotowana do pracy w sieci



Układ sterowania i oprogramowanie są zaprojektowane do łączenia się z innymi maszynami i przekazywania danych do centralnej bazy.

20 Baza danych

Dane maszyny oraz dane przechowywane w trybie offline są gromadzone w scentralizowanej, inteligentnej bazie danych. Wraz z przesyłem danych z maszyn w czasie rzeczywistym, baza danych dostarcza informacje umożliwiające podejmowanie świadomych decyzji.

21 Dostosowana do TeamViewer

ToolCell jest przygotowany do TeamViewer, dynamicznej usługi, która zapewnia szybkie oraz wydajne wsparcie dla maszyn i oprogramowania.

22 Diagnostyka



Zdalna diagnostyka za pośrednictwem bezpiecznego połączenia zapewnia dostęp do specjalistycznej pomocy technicznej LVD.

23 Interfejs do drugiego monitora

FUNKCJE OSZCZĘDZAJĄCE CZAS

Skrócenie czasu realizacji produktu poprawia pozycję klienta na rynku. ToolCell usprawnia zarządzanie stanem materiałów, co umożliwia produkcję wymaganej ilości w określonym czasie.



MAGAZYN OPRZYRZĄDOWANIA

Zintegrowany magazyn oprzyrządowania górnego i dolnego znajduje się pod zderzakiem maszyny, co znacznie skraca czas zmiany narzędzi. Magazyn narzędzi może pomieścić do dwóch pełnych długości stempli i pięciu pełnych długości matryc. Elastyczność oprzyrządowania i oszczędność miejsca- to wszystko w jednej, zwartej konstrukcji.

URZĄDZENIE DO ZMIANY NARZĘDZI

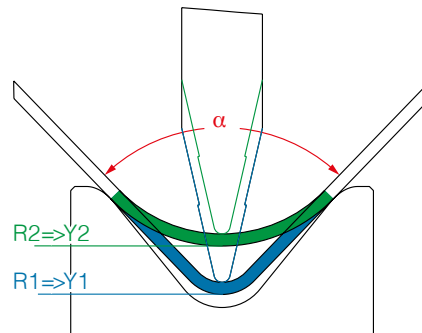
Innowacyjne łapy chwytające zabudowane w palcach zderzaka służą jako mechanizm do zmiany narzędzi. Podczas, gdy operator przygotowuje się do następnego zadania, wybierając arkusz lub przemieszczając się półwyroby do maszyny, ToolCell automatycznie zmienia oprzyrządowanie górne i dolne.





ADAPTACYJNE GIĘCIE EASY-FORM® LASER

Opatentowany system LVD Easy-Form® Laser (EFL) do monitorowania kąta gięcia w trakcie procesu, zapewnia dokładność gięcia za każdym razem, począwszy od pierwszego ruchu. System EFL przesyła w czasie rzeczywistym cyfrową informację do układu sterowania CNC, który przetwarza ją i natychmiast dostosowuje położenie suwaka/stempla, aby uzyskać prawidłowy kąt. Proces gięcia przebiega w sposób nieprzerwany i nie występuje strata czasu produkcyjnego.

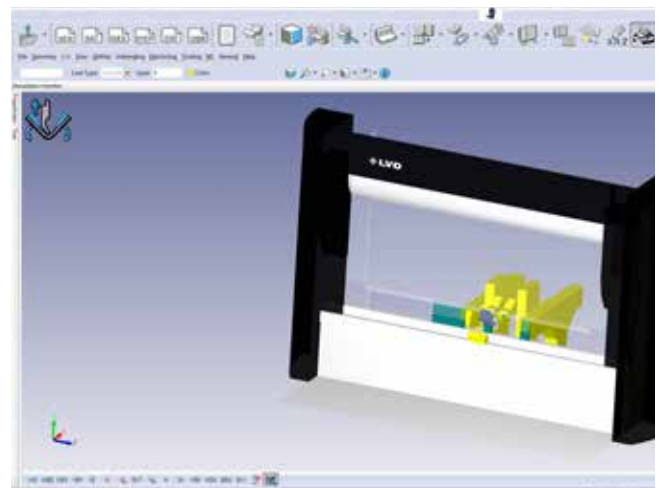


Unikalna konstrukcja systemu EFL pozwala na dostosowanie się maszyny do zmian właściwości materiału, takich jak grubość arkusza blachy, wariacja na grubości materiału lub zmiana kierunku walcowania, automatycznie kompensując wszelkie zmiany

“ToolCell skraca czas ustawiania, zwiększa elastyczność i ułatwia zmianę narzędzi.”

CADMAN®-B: PRECYZYJNE USTAWIENIE DLA KAŻDEGO ZADANIA

Programuj części w trybie offline, wykorzystując oprogramowanie LVD CADMAN-B do gięcia. Moduł wizualizuje cały proces gięcia, oblicza naddatek oraz określa optymalną sekwencję gięcia, położenie zderzaków oraz dobór i ustawienie narzędzi. Płynnie przesyła pliki symulacji 3D do maszyny gotowej do produkcji.



TOOLCELL XT

WYŻSZE PÓŁKI

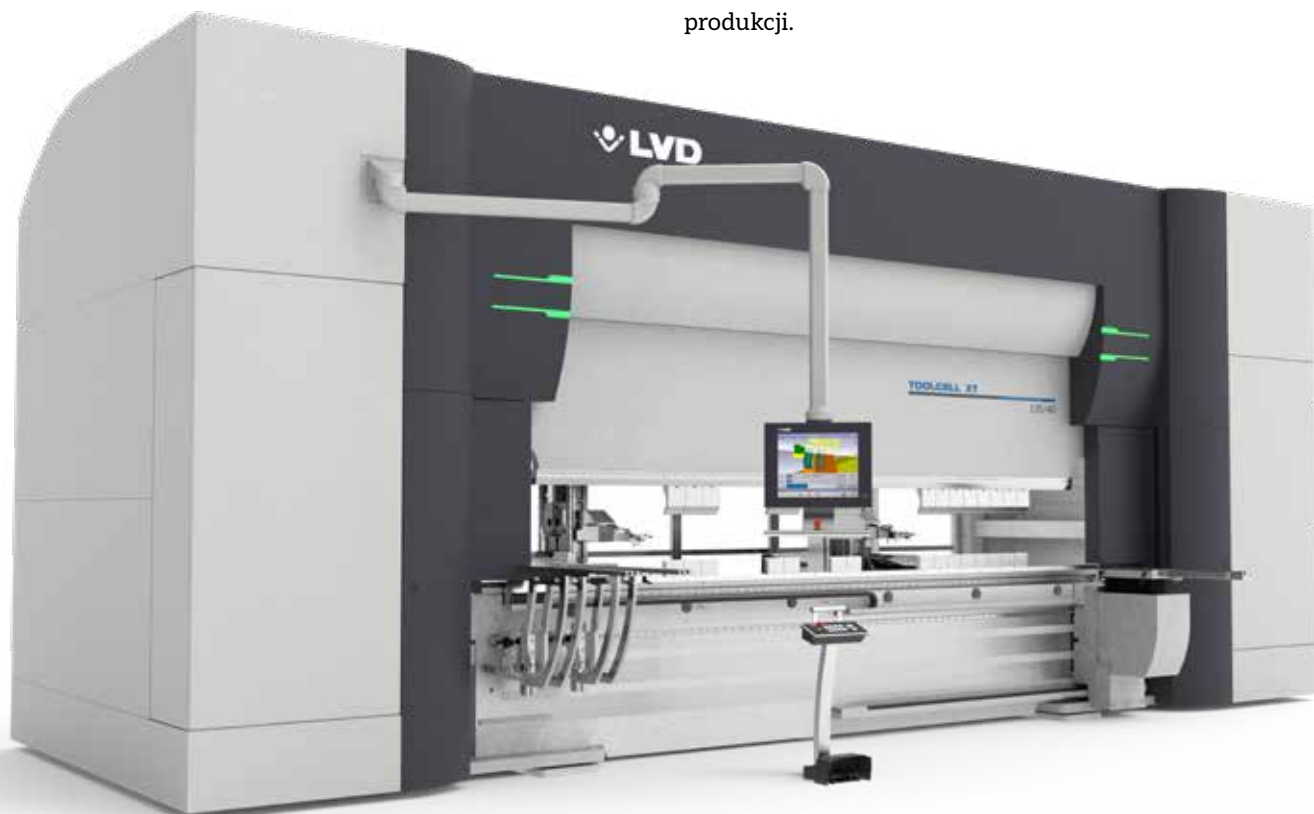
Z maszyną ToolCell XT, skrót oznaczający rozszerzenie (ang. Extended), LVD oferuje elastyczną prasę krawędziową o pojemności na narzędzia zwiększonej o 50%.

Konsekwentnie, według koncepcji ToolCell, wszystkie narzędzia są utrzymywane w obrębie maszyny: trzy kompletne rzędy stempli i siedem kompletnych rzędów matryc, każdy rząd zawierający 12 skrzynek narzędziowych. Prasa krawędziowa minimalizuje czasy przebrojenia i maksymalizuje gotowość do pracy produktywność.

KLUCZOWE CECHY :

- 50% więcej narzędzi niż standardowy ToolCell
- zoptymalizowana ścieżka wymiany narzędzia
- dodatkowe skrzynki narzędziowe
- górna pokrywa chroniąca elementy maszyny
- zmniejszony czas przebrojenia
- precyzyjne, automatyczne pozycjonowanie narzędzia
- wyposażenie maszyny w system gięcia adaptacyjnego Easy-Form® Laser LVD
- pełna integracja z pakietem oprogramowania CADMAN® firmy LVD
- Lazer Safe

ToolCell XT pozwala na obsługę bardziej skomplikowanych detali, dzieląc oprzyrządowanie według typu materiału, przełączając pomiędzy stalą nierdzewną i stalą miękką. Ta prasa krawędziowa z pewnością zmaksymalizuje wydajność produkcji.



TOOLCELL PLUS

WYŻSZE NARZĘDZIA

ToolCell Plus jest odpowiedzią na rosnące zapotrzebowanie na wyższe narzędzia do gięcia detali z wyższymi krawędziami.

Ta prasa krawędziowa z urządzeniem do zmiany narzędzi zapewnia większą wszechstronność w obrębie stołu. Ze zwiększoną odległością stół/belka i skokiem maszyna może pomieścić wyższe narzędzia.

KLUCZOWE CECHY :

- większa odległość stół/belka: od 570 mm do 670 mm
- wyższy skok: od 300 do 400 mm
- zwiększona elastyczność do gięcia części z półkami
- pasuje do serii maszyn LVD z wysokim oprzyrządowaniem górnym i dolnym

Specjalnie dla maszyn ToolCell Plus, LVD opracowała nową serię narzędzi - stemple o wysokości 231 mm i matryce o wysokości 130 mm. Te wysokiej jakości narzędzia są hartowane do minimum 56 HRC. Wszystkie matryce posiadają promień STONE po obu stronach rozwarcia matrycy V, aby zminimalizować linię gięcia.



OPCJE

W celu lepszego dostosowywania maszyny ToolCell do swoich potrzeb można wybrać dodatkowe opcje, takie jak: dodanie przednich podpór na szynach prowadzących i podpór materiału sterowanych CNC, zwiększenie odległości stół-suwak i skok o 100 mm, tył maszyny z plexiglasu lub interfejs robota.

Stemple i matryce



Magazyn narzędzi może zostać wyposażony w elastyczną konfigurację oprzyrządowania w celu dostosowania do potrzeb danego zastosowania: standardowe stemple z szeroką gamą promieni, a także matryce V o różnej szerokości rozwarcia, od 6 do 50 mm.

Przednie podpory



Tył maszyny z plexiglasu



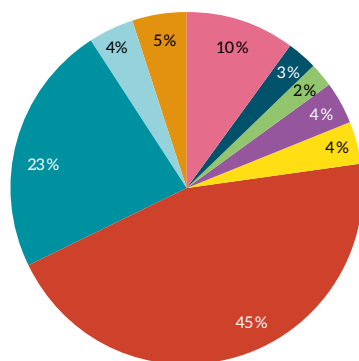
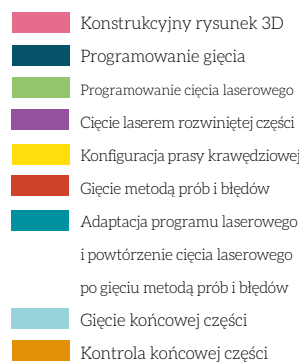
Podpory arkusza blachy



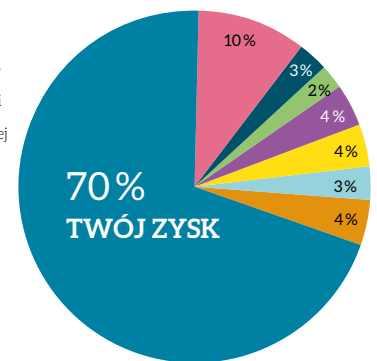
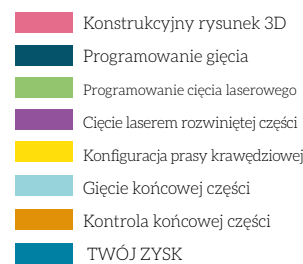
ZALETY TECHNOLOGII LVD

Czas od koncepcji do powstania części, który jest czasem potrzebnym do przejścia od pomysłu do pierwszego prawidłowo wykonanego detalu, różni się zasadniczo dla systemu standardowego gięcia i gięcia adaptacyjnego LVD Easy-Form® Laser :

Metoda standardowa Bez bazy danych LVD i bez kontroli kąta gięcia



Technologia Easy-Form® Laser Z bazą danych LVD i kontrolą kąta gięcia







Czas od pomysłu do wykonania części

System	Standardowa maszyna	Easy-Form	ToolCell
Standardowa maszyna	100%		
Easy-Form		30%	70% zysk czasu
ToolCell		16%	84% zysk czasu

Prasa krawędziowa ToolCell to krok w celu osiągnięcia najwyższej wydajności. W porównaniu z Easy-Form zwiększa się ona o 45%.

Przykładowe części przedstawione na okładce broszury

Część	Rozwinięta	Materiał	Grubość arkusza	Wymiary (mm)	Gięcia	Gniazda narzędzi	Ustawienie narzędzia	Czas gięcia	Zysk	Dodatkowe części
		AlMg3	2 mm	663 221	13	7	EFL: 6'50" TC: 2'48"	2'40"	4'02"	1,5 części
		DC01	1,5 mm	498 426	10	5	EFL: 5'30" TC: 1'45"	2'35"	3'45"	1,45 części

EFL : Easy-Form

TC : ToolCell (z systemem EFL)

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

TOOLCELL		135/30	XT 135/40	220/30	220/40	220/30 PLUS	220/40 PLUS
Siła nacisku	kN	1350	1350	2200	2200	2200	2200
Ciśnienie	bar	290	290	285	285	285	285
Długość robocza gięcia	mm	3050	4000	3050	4000	3050	4000
Odległość między kolumnami	mm	4000	NA	4000	5040	4000	5040
Skok belki	mm	300-400	300	300-400	300-400	300-400	300-400
Odległość stół/belka	mm	500-600	500	500-600	500-600	570-670	570-670
Szerokość stołu	mm	120	120	120	120	200	200
Maksymalne obciążenie stołu	kN/m	2000	2000	2000	2000	2000	2000
Wysokość robocza	mm	970	970	970	970	970	970
Prędkość dobiegu*	mm/sec	180	180	120	120	120	120
Prędkość pracy**	mm/sec	22	22	21	21	21	21
Prędkość powrotu	mm/sec	200	200	200	200	200	200
Moc silnika	kW	22	22	37	37	37	37
Waga	kg	18.500	25.000	24.500	27.500	24.500	27.500
Zbiornik oleju	L	250	250	350	350	350	350

* Dla krajów podlegającym normom CE tylko wtedy, gdy maszyna jest wyposażona w opcjonalny system bezpieczeństwa.

** Dla krajów podlegającym normom CE prędkość pracy jest dostosowana do norm bezpieczeństwa.

Inne specyfikacje są dostępne na żądanie.

LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIA
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.

