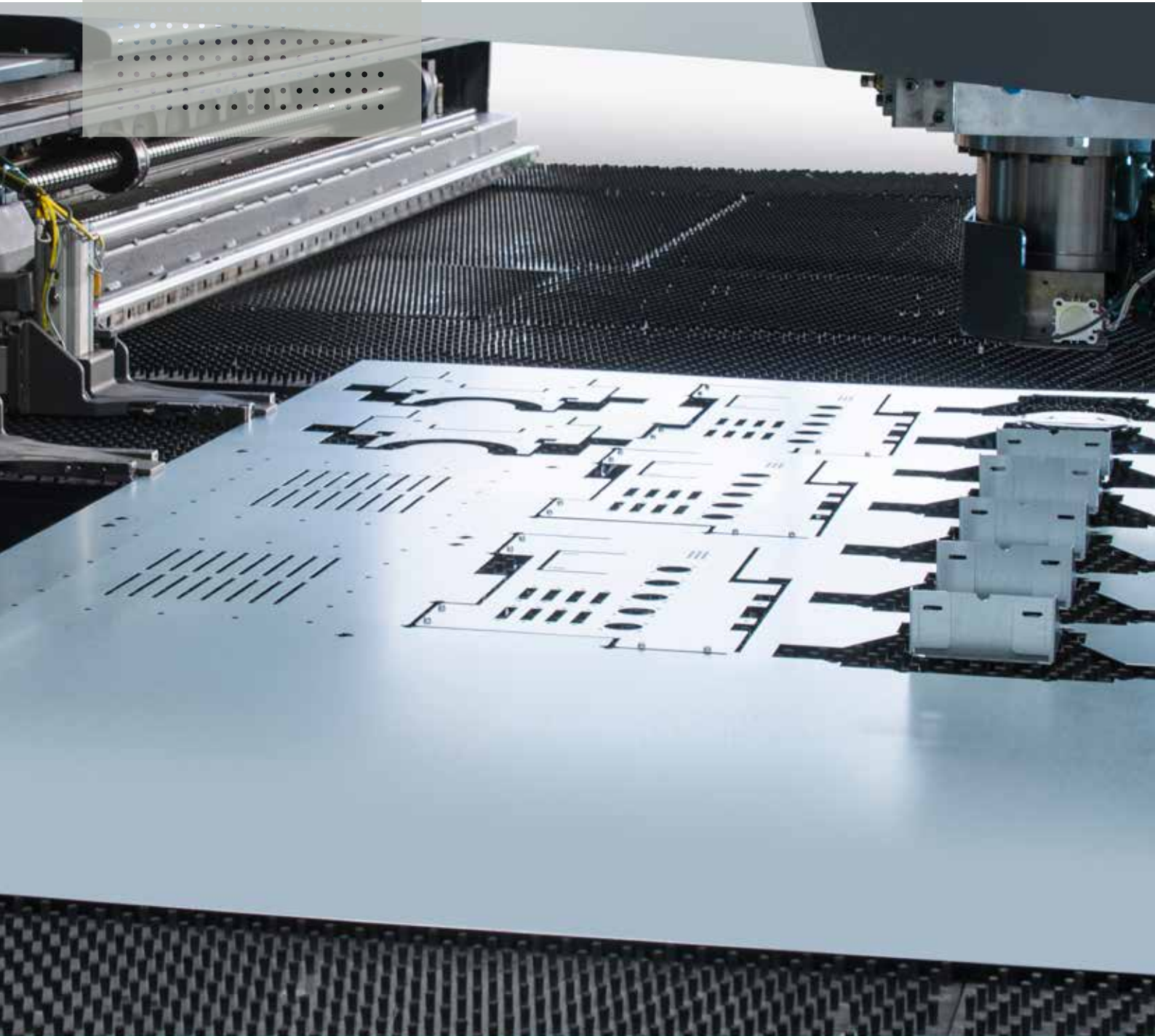


冲床

快速、精准冲压





工业4.0

通过优化生产流程，实现更灵活、更巨成本效益的生产。

LVD的工业4.0机床可助您把握数字化转换的优势。

自分度多子模

为最大限度地提高冲床产能，我们设计了自分度模具工位技术，自分度多子模可放置模具多达200。



先进功能

- 高效率冲压件在整个过程中提供全吨位。
- 节能系统(ERS)将平均电力消耗降低到0.9 kW，最大限度地减少能源消耗。
- 可编程再定位的夹钳通过传感器在不同加工工作和在冲裁周期之间运动。



STRIPPIT PX

先进的冲裁成型工艺

Strippit PX集冲裁、成型、攻丝和折弯于一体。

单冲头冲床可提供多达20个自分度工位，可装载各种尺寸的模具，最大直径可达90mm。圆盘刀库可灵活选择模具，大大减少模具装载和换模时间。

Strippit PX同样可处理长至90mm，高达75mm的工件，敲落孔，百叶，挤沉孔皆可精确制造。

主要特征

所有模具都可360度旋转

成型和折弯加工最高可达75mm

自分度多子模可放置模具多达200

扩容刀库 (ETM)

模块自动化选项



STRIPPIT VX

卓越生产力

Strippit VX机型提供最巨灵活性的转塔配置.

48工位的大容量-保证转塔装载

88.9mm的自分度工位可使用多子模来增加转塔容量。任何模具任意角度都能实现分度，大大的提高了加工灵活性和生产效率。

主要特征

高速加工能力

灵活的模具配置

自分度多子模扩容刀具

可编程再定位的夹钳

整版可利用

柔性自动化

自动上、下料



柔性自动化 (FA-P) 提供先进的上/下料、捡料操作流程，提供宽阔堆料区域，冲裁好的板材可直接堆放至指定料架。

自动化系统上下料的最大板材尺寸为 1525 x 3050 mm，最小尺寸为 200 x 100 mm

在 8 m²的堆放区域，Touch-A可在托盘上进行选择和排序，控制器能从先前作业中部分填充托盘开始。

Strippit PX 和 VX系列可用

扩容刀具

在机器运转过程中，扩容刀具支持冲床装卸模具，充分利用运行时间。ETM最多可扩展至40。

为了方便使用，以及可视化操作，额外模具的存放为轮结构。Touch-P控制系统能够高效操控换模。

适用于PX系列机型，FA-P或者CT-P系统可组合使用



紧凑型料塔

存储检索料塔

紧凑型料塔CT-P极具成本效益，自动上、下料，存储原材料及成品，提供6层或10层料塔。

该系统可处理3050 x 1525 x 3.5 mm尺寸规格的板材，托盘存储容量达3000公斤。

CT-P装置设计紧凑，方便叉车操作。

CT-P系统创造了一个兼具生产能力和灵活性的制造单元，能够7天24小时持续工作。

适用于Strippit PX, VX, V, E和M系列



上/下料系统

PA自动上/下料系统，紧凑且节省空间，使冲裁操作更具成本效益。

PX, VX, V, E, M适用，提供两种配置





STRIPPIT V

大吨位、高产量

Strippit V 可轻松应对大吨位、高产量冲裁需求。

机床功能全面，配备通用的48工位转塔，能够充分利用板材，搭载厚板，以及四个可编程的88.9mm自分度工位。

冲裁驱动系统确保更高吨位应用的最佳电源利用率，模块化的自动化选项提高了产能，并增强了灵活性。

主要特征

30吨冲力

自分度工位

可编程工件落料槽

可编程再定位的工作夹钳



STRIPPIT M

高效冲压

Strippit M冲床采用先进的工作台定位，在重型机架上搭建，高精度设计，使用寿命长。

他们提供大型转塔容量，包括三个88,9mm自分度工位，适用于多种可旋转多子模、攻丝及滚轮模具。

主要特征

大型47工位转塔结构

高灵活性

精密的工作台引导系统

增强成型性能



STRIPPIT E

伺服电冲床

Strippit E伺服电机驱动冲床提供了高能效和良好的、可重复精确度的冲裁和成型操作。简单、流线型的冲裁驱动设计，使操作和维护成本低，并有助于确保可靠的性能。

大型47工位转塔拥有三个88.9mm自分度工位，保证加工的灵活性。

Strippit E机床提供了行业内最简单的工具转换操作。快速更换下模模座，减少安装时间。

主要特征

先进的伺服电机驱动冲床

大型的47工位转塔配置

可编程再定位的工作夹钳

能源效率



STRIPPIT P

极具成本效益的解决方案

对于缩短生产周期，单元式制造和原型产品试制，Strippit P数控冲床是理想机型。

灵活的33工位转塔，标配三个50.8mm自分度工位。这些可编程工位可任意角度冲压成型。

Strippit P冲床采用发那科集成控制，操作员在机器操作期间编辑、输入或输出程序更具灵活性。

主要特征

33工位转塔配置

理想的短周期量产

快速换模系统

滚轮及攻丝模具兼容

技术参数

	P	E	M	V	VX	PX
	P-1212 P-1225 P-1525	E-1225 E-1530	M-1225 M-1525	V30-1225 V30-1530	VX-1225 VX-1530	PX-1225 PX-1530
技术参数						
最大冲裁承载力	200 kN	200 kN	200 kN	300 kN	200 kN	200 kN
最大冲裁厚度	6.35 mm	6.35 mm	6.35 mm	6.35 mm	6.35 mm	6.35 mm
冲裁精度	± 0.1 mm	± 0.1 mm	± 0.1 mm	± 0.1 mm	± 0.1 mm	± 0.1 mm
位移精度	± 0.05 mm	± 0.05 mm	± 0.05 mm	± 0.05 mm	± 0.05 mm	± 0.05 mm
最大冲裁速度⁽¹⁾						
毫米间距	650 HPM	500 HPM	850 HPM	900 HPM	920 HPM	910 HPM
25.4毫米间距	300 HPM (P-1212) 270 HPM	350 HPM	400 HPM	440 HPM	530 HPM 515 HPM	505 HPM
刻字	-	-	1700 HPM	1750 HPM	1750 HPM	1650 HPM
进给间隙	25 mm	25 mm	25 mm	25 mm	25 mm	80 mm
板材尺寸	1250 x 1250 mm 1250 x 2500 mm 1524 x 2500 mm	1250 x 1250 mm 1524 x 3048 mm	1250 x 2500 (4000) mm 1524 x 2500 (4000) mm	1250 x 2500 (4000) mm 1524 x 3048 (5000) mm	1250 x 2500 (4000) mm 1524 x 3048 (5000) mm	1250 x 2500 (4000) mm 1524 x 3048 (5000) mm
台面加工能力						
全毛刷台面 ⁽²⁾	最大73kg (P-1212) 最大79kg	最大150kg 最大165kg ⁽³⁾	up to 110 kg	up to 150 kg	up to 150 kg	up to 150 kg
滚珠/毛刷台面	- x x	- - -	x x	x x	- -	- -
落料槽	-	-	-	450 x 500 mm	450 x 500 mm	525 x 500 mm
工作夹钳	2 (P-1212) 2 (optional 3rd clamp)	3 CNC relocatable with part pull out sensors (optional for E-1225)	2 (optional 3rd clamp)	3 CNC automatic, with part pull out sensors		
转塔-刀具						
转塔配置	33 stations	47 stations	47 stations	48 stations	48 stations	20 stations – T style
自分度工位	3 'C' - Ø 50.8 mm	3 'D' - Ø 88.9 mm	3 'D' - Ø 88.9 mm	4 'D' - Ø 88.9 mm	4 'D' - Ø 88.9 mm	20 stations till Ø 90 mm
最大模具容量 ⁽⁴⁾	33	68	68	76	76	200
滚轮模具 自分度多子模容量	x	x	x	x	x	x
可旋转自分度多子模	x	x	x	x	x	x
精准角度定位	-	x	x	x	x	x
控制器	± 0.05 degrees	± 0.05 degrees	± 0.05 degrees	± 0.05 degrees	± 0.05 degrees	± 0.05 degrees
X-Y轴速度	Fanuc OiPD	Touch-P	Touch-P	Touch-P	Touch-P	Touch-P
换模时间	82 m/min. 1 sec.	128 m/min. 110 m/min. 0.9 sec.	96 m/min. 0.8 sec.	128 m/min. 110 m/min. 0.8 sec.	161 m/min. 130 m/min. 0.8 sec.	161 m/min. 130 m/min. 1 to 5 sec.
电力消耗						
平均功耗	6.6 kW	5.5 kW	6.7 kW	6.7 kW	6.7 kW	6.7 kW
待机运行功耗	3.0 kW	0.9 kW	0.9 kW	0.9 kW	0.9 kW	0.9 kW
自动化选项						
自动上/下料 (PA)	-	x	x	x	x	x
紧凑型料塔 (CT-P)	-	x	x	x	x	x
灵活的自动化 (FA-P)	-	x	-	-	x	x
箱排序	-	x	-	x	x	x
机器人分拣/排序	-	-	x	x	x	x
仓库连接	-	-	-	x	x	x
扩容刀库 (ETM)	-	-	-	-	-	x
模具润滑系统	x	x	x	x	x	-
板材润滑系统	-	-	-	-	-	x

(1) 2毫米工作冲程=材料厚度+尖端槽+下模穿透量/(2)减速/(3)相邻刷的不锈钢组合台/(4)多子模
参数变动，恕不另行通知。

LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIUM

Tel. +32 56 43 05 11 - marketing@lvd.be - www.lvdgroup.com

For full address details of your local subsidiary or agent, please visit our website.