

# nexGen

PROGRAMME RETROFIT

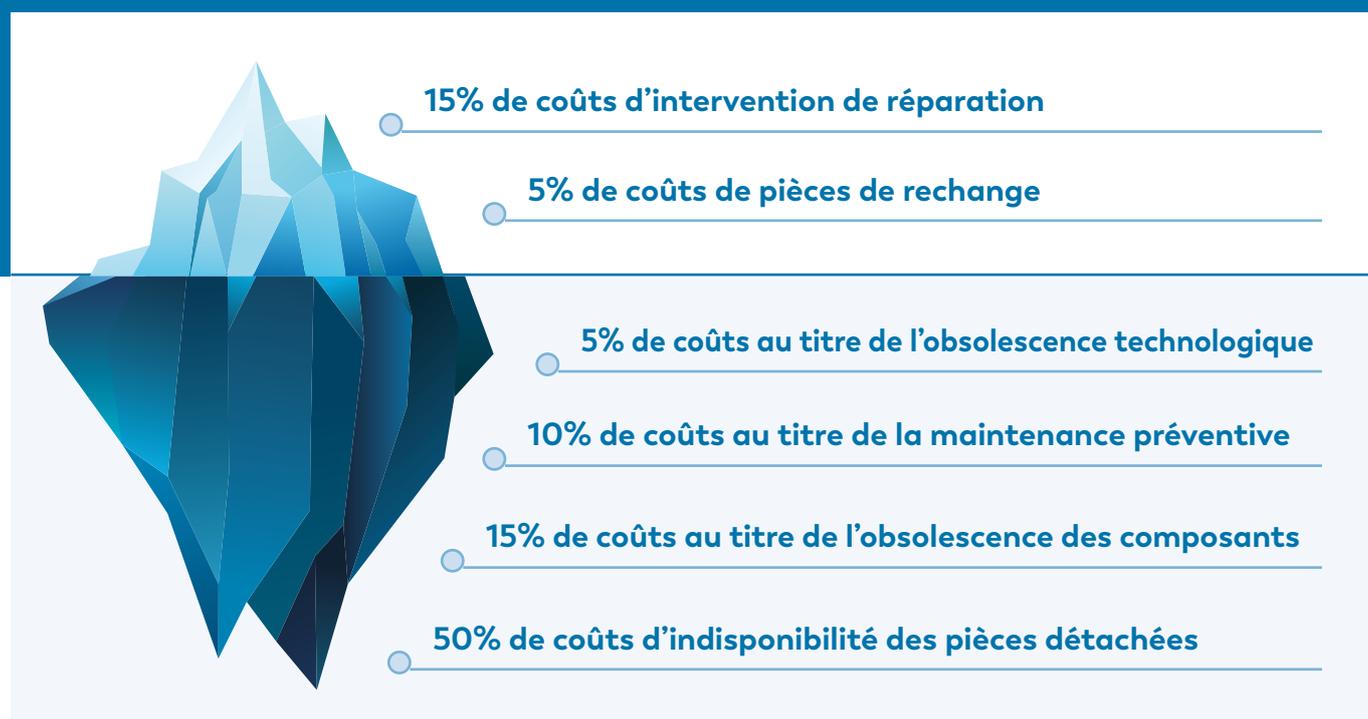
PRESSES PLIEUSES



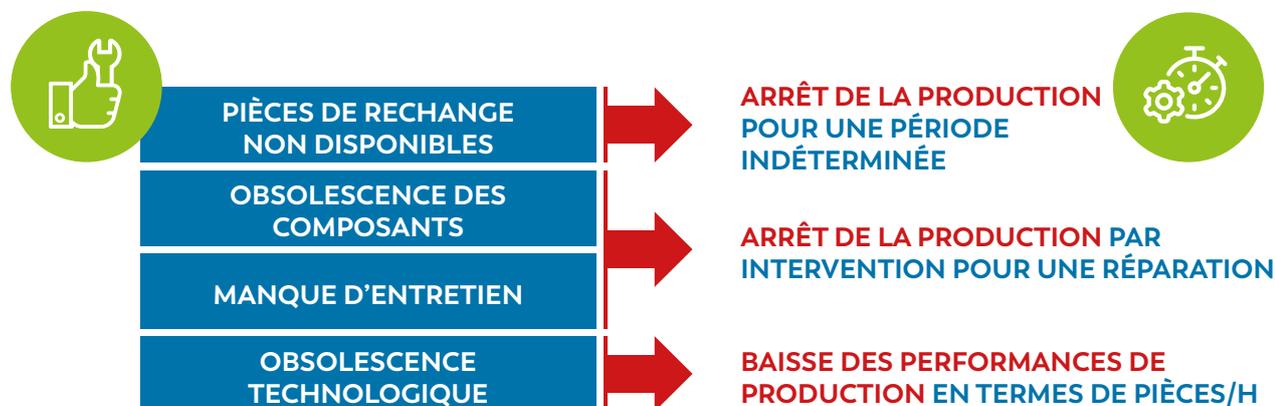
Le programme NEXGEN pour les presses plieuses installées sur le terrain consiste à mettre à jour les anciennes commandes CNC ainsi que les dispositifs de sécurité CE, faisant ainsi entrer votre machine dans l'ère de la "Smart Industry", en revalorisant votre investissement.

# nexGen

De nombreuses entreprises du secteur de la métallurgie, dans le cadre de l'analyse de leurs coûts, ont tendance à accorder de l'importance à la partie émergée de l'iceberg, c'est-à-dire aux coûts directs (environ 20 %), sans tenir compte des coûts non déclarés ou indirects (environ 80 %) découlant des arrêts de production.



Les coûts immergés peuvent entraîner **jusqu'à 50 %** de perte de production pour chaque presse plieuse de votre atelier.



Le NEXGEN est la solution : aux termes d'un investissement initial, nous prolongeons en effet la durée de vie de vos machines en augmentant leur capacité de production tout en restant à la pointe des nouvelles technologies.

# QUE COMPREND LE RETROFIT NEXGEN?

Avant de proposer un retrofit au client, LVD réalise une étude personnalisée des composants installés sur chaque presse plieuse ; l'objectif ultime du retrofit est de remplacer des composants obsolètes difficiles à remplacer ou à réparer.



## COMMANDE À ÉCRAN TACTILE 19 POUCES

- La commande LVD Touch-B de dernière génération est intuitive et simple à utiliser grâce à son écran tactile.
- Dessiner un profil et le plier n'a jamais été aussi rapide.
- Pièces pliées correctement du premier coup grâce à la base de données LVD.

### PCSS-A

La nouvelle unité de commande de sécurité vous permet de remplacer les anciens relais de commande, accélérant le cycle de pliage et permettant l'utilisation des nouvelles photocellules de sécurité IRIS Lazer Safe. En outre, PCSS-A indique en temps réel à la commande CNC un état des erreurs pour un diagnostic immédiat des pannes.



### IRIS LAZER SAFE

Émetteur et récepteur IRIS de dernier cri, avec un système d'imagerie capable de décrire la zone de sécurité en correspondance avec les outils, vous permettant de travailler avec un changement de vitesse à moins d'un 1 mm de la tôle. En option selon les modèles déjà utilisés.

### B&R, PC ALCOM ET AXIS BOARD

Plus de puissance de calcul avec les derniers PC industriels B&R équipés de disques SSD solides. Interface WIN10® embarquée et nouvelle gestion du contrôle des axes avec l'unité Alcom basée sur Linux avec carte intégré i/o.



### PÉDALE B&R

Nouvelle pédale conforme aux dernières normes de sécurité CE en vigueur (directive 2006/42/CE) avec nouvelles fonctions de commande comme le changement des paramètres de programme et ouverture/fermeture de l'outil de serrage.

## MOUVEMENT DES AXES DE LA MACHINE

Remplacement des moteurs, motorisation servo et câbles de transmission pour faire déplacer les axes de la machine. L'opération est nécessaire si la machine est équipée de moteurs Baldor qui ne sont plus disponibles sur le marché. Dans le cas contraire, le remplacement de ces composants se fait exclusivement à la demande du client, ceci étant facultatif.



## HELPDESK ET ASSISTANCE À DISTANCE

Les nouvelles commandes Touch-B sont intégrées à un logiciel de support à distance faisant l'objet d'une licence (Teamviewer®). La possibilité de se connecter directement aux commandes de la machine réduit considérablement les temps d'arrêt de la machine et de 50 % le besoin d'intervention technique chez les clients, grâce au diagnostic de la panne en ligne.



## iLAN EASY-FORM® LASER

Le nouveau contrôle d'angle avec technologie iLAN est la dernière évolution du système de pliage adaptatif LVD. La vitesse et l'application ont été améliorées en introduisant de nouvelles fonctionnalités de production.

Le système utilise désormais un PC de contrôle Alcom qui communique avec les caméras via des câbles Ethernet spécialement conçus pour garantir la longévité au fil des ans. Uniquement pour les machines déjà équipées du système Easy-Form® Laser.



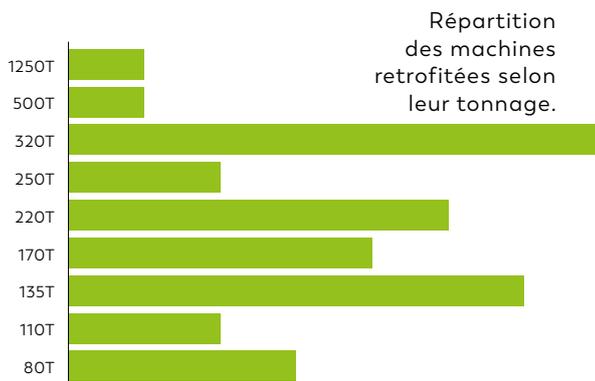
# RÉSULTATS RETROFIT



# COMBIEN D'ENTREPRISES ONT FAIT LE CHOIX DU RETROFIT EN FRANCE ?

Depuis que LVD SA a lancé sa campagne retrofit NEXGEN, un total de 31 rétrofits ont été réalisés sur le territoire.

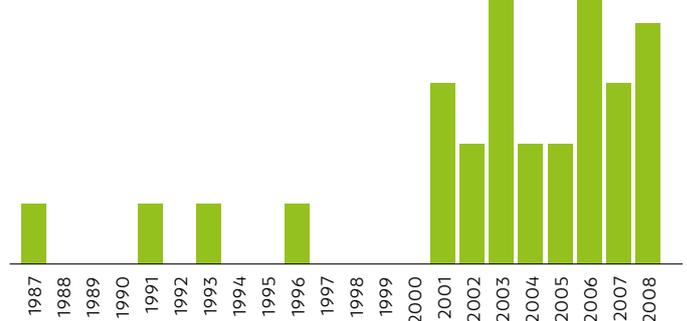
Les statistiques selon le tonnage des presses plieuses sont les suivantes :



Les statistiques selon l'année de fabrication des presses plieuses sont celles indiquées ci-dessous.

Le graphique s'arrête en 2008 car en 2009, à l'occasion du salon de Paris, LVD a présenté la première version des commandes Touch-B de dernière génération.

Répartition des machines retrofitées selon leur année de mise en service



# LES CLÉS DU SUCCÈS DU RETROFIT NEXGEN



## RÉDUCTION DRASTIQUE DU RISQUE D'ARRÊT DE LA MACHINE

- Aucun risque de manquer de pièces de rechange
- Nouveaux composants avec garantie de durée dans le temps
- Avantage concurrentiel sur le marché grâce à des technologies de dernier cri



## COMPATIBILITÉ AVEC L'INDUSTRIE 4.0

- Entrée de votre machine dans Smart Industry 4.0
- Centralisation et analyse des données de production pour un contrôle total du processus de production



## JUSQU'À 50 % DE PRODUCTIVITÉ EN PLUS

- Programmation plus simple, plus rapide et plus intuitive avec la commande Touch-B
- Étude et visualisation de pièces complexes par un graphique 3D
- Programmation hors ligne depuis le bureau avec CADMAN-B, maximisant la productivité



## SÉCURITÉ ET SERVICE

- Conformité aux dernières normes de sécurité, avec une augmentation significative de la vitesse de production
- Introduction de l'assistance à distance pour l'aide en ligne et le diagnostic à distance des pannes

Pour plus d'informations et des offres personnalisées :  
LVD SA, Rue du Commerce – BP 131 – 59590 Raismes, France  
Bureau de service : Tél. 03 27 38 01 38 - savpcp.fr@lvdgroup.com