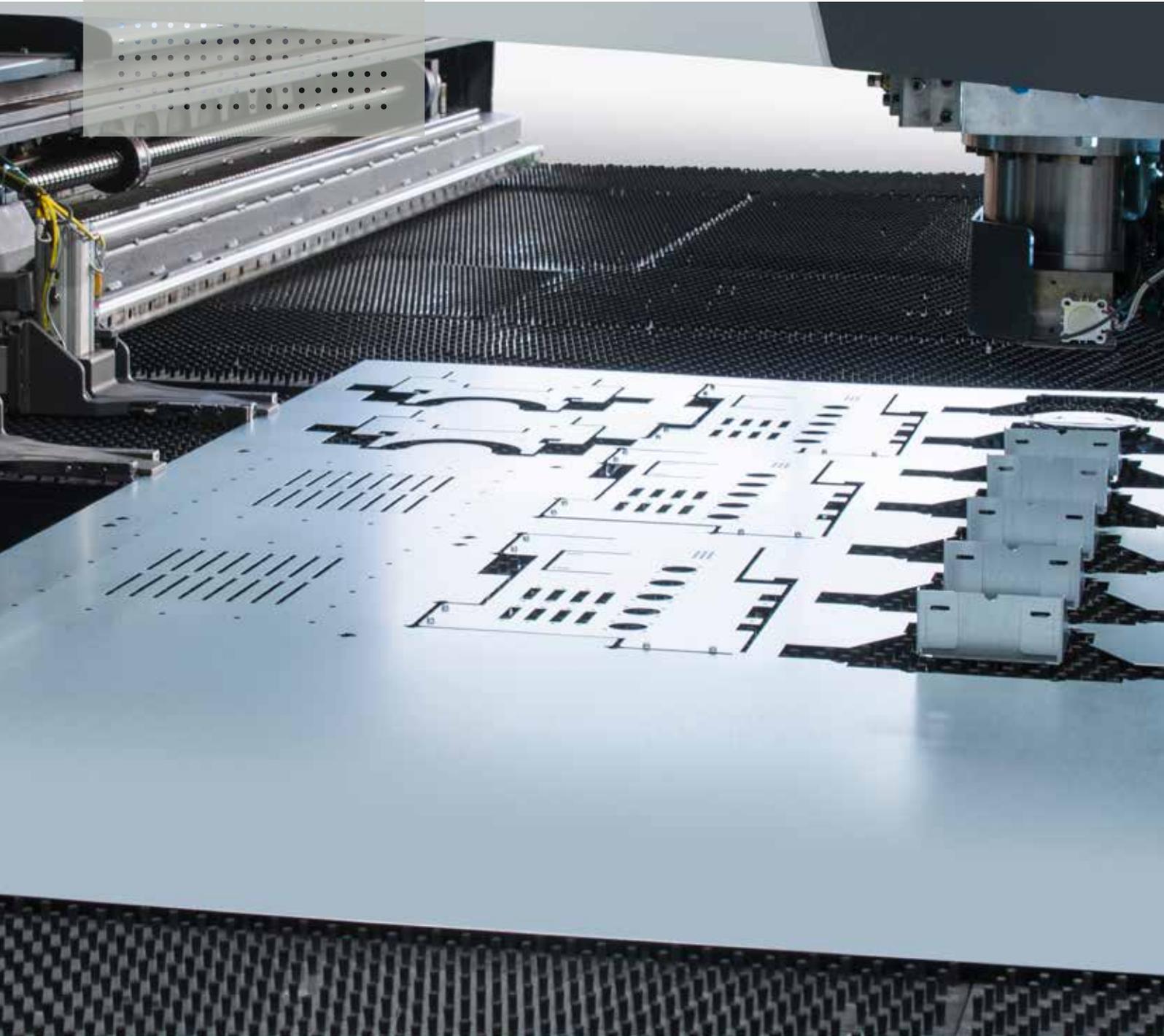


# POINÇONNEUSES

UN POINÇONNAGE RAPIDE ET PRÉCIS



# POURQUOI CHOISIR UNE POINÇONNEUSE LVD?

## TOURELLE OU TÊTE UNIQUE

LVD est l'un des rares fabricants à proposer des systèmes à tourelle ou tête unique. En effet, nous analysons objectivement votre application afin d'offrir la meilleure solution de poinçonnage.

## FONCTIONS AVANCÉES

LVD Strippit possède une longue histoire d'innovation dans le secteur du poinçonnage. Notre équipement de poinçonnage est doté des dernières technologies. Strippit PX peut poinçonner, former, plier et tarauder, le tout sur une seule machine.



## COMMANDE TOUCH-P INTUITIVE

La commande Touch-P de 19 pouces est facile à utiliser : peu importe son niveau, l'opérateur peut facilement interagir avec la poinçonneuse. Les réglages de la machine sont simples et rapides.

## OPTIONS D'AUTOMATISATION

Les solutions d'automatisation offrent un certain nombre d'avantages permettant de tirer le meilleur parti de vos poinçonneuses. Choisissez parmi toute une gamme d'options, incluant par exemple une unité de chargement/déchargement automatisée ou un système d'entreposage complet.



## SOYEZ PRÊT POUR L'INDUSTRIE 4.0

L'optimisation du flux de production vous apportera flexibilité et rentabilité. Nos machines compatibles avec l'Industrie 4.0 peuvent vous aider à prendre le virage numérique.

## MULTI-TOOL INDEXABLE

Nous avons conçu des stations d'outillage indexables automatiquement afin d'optimiser la capacité de la poinçonneuse. Le multi-tool indexable offre une capacité allant jusqu'à 200 outils.



## FONCTIONNALITÉS AVANCÉES

- Le coulisseau haute performance fournit une force de frappe à tonnage élevé durant toute la course.
- Le système de réduction d'énergie (ERS) permet d'atteindre un niveau de veille équivalent à 0,9 kW.
- Les pinces programmables et déplaçables comportent des détecteurs de retrait de tôles automatisant le mouvement de la pince entre les tâches et pendant le cycle de poinçonnage.



# STRIPPIT PX

## POINÇONNAGE ET FORMAGE AVANCÉS

La Strippit PX est ultra polyvalente : vous pouvez poinçonner, former, plier et tarauder, le tout sur une seule machine.

La poinçonneuse à tête unique possède 20 stations d'outils indexables, capables de manipuler des outils de n'importe quelle taille, jusqu'à 90 mm de diamètre. Le temps de réglage et de changement d'outil est minimisé grâce au magasin d'outils circulaire, qui permet à chaque outil de tourner complètement, offrant ainsi une flexibilité totale.

Strippit PX est également capable de plier des pièces allant jusqu'à 90 mm de longueur et jusqu'à 75 mm de hauteur. Éjecteurs, ouïes d'aération et fraises sont ainsi produits avec précision.

### CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Rotation à 360 degrés de tous les outils

Formage et pliage jusqu'à 75 mm

Capacité jusqu'à 200 outils grâce aux multi-tools indexables

Magasin d'outils étendu (ETM)

Options d'automatisation modulaire



# STRIPPIT VX

## PRODUCTIVITÉ INÉGALÉE

Les machines Strippit VX bénéficient des configurations de tourelles les plus flexibles du marché.

La grande capacité de la tourelle - 48 stations - permet l'utilisation d'une charge de tourelle standard.

Les grandes stations auto-indexables de 88,9 mm accueillent des multi-tools indexables afin d'augmenter la capacité de la tourelle. Ces multi-tools permettent l'indexage de n'importe quel outil sous n'importe quel angle.

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Usinage à grande vitesse

Configuration flexible des outils

Capacité étendue grâce aux multi-tools indexables

Pincettes programmables et déplaçables

Utilisation complète de la tôle

# AUTOMATISATION FLEXIBLE

## SYSTÈME DE CHARGEMENT/DÉCHARGEMENT AUTOMATIQUE



La 'Flexible Automation' (FA-P) offre des possibilités avancées de chargement/déchargement, d'enlèvement des pièces et un grand espace pour empiler les pièces poinçonnées directement sur la palette allouée.

Le système peut charger des tôles de taille maximale de 1525 x 3050 mm et décharger des pièces poinçonnées de taille minimale de 200 x 100 mm.

Dans une surface d'empilage de 8 m<sup>2</sup>, la commande Touch-A effectue la sélection et le tri sur les palettes. La commande peut démarrer avec des palettes partiellement remplies lors de des tâches précédentes.

**Disponible sur Strippit PX et VX**

# UN MAGASIN D'OUTILS ÉTENDU

Un 'Extended Tool Magazine' (ETM) permet à la poinçonneuse de charger ou de décharger des outils pendant le fonctionnement de la machine, ce qui optimise sa disponibilité.

L'ETM peut contenir jusqu'à 40 outils supplémentaires en configuration circulaire offrant un accès facile et une bonne visibilité. Le changement d'outils est géré de manière efficace par la commande Touch-P.

**Disponible pour la PX et compatible avec un système FA-P ou CT-P**



# TOUR COMPACTE

## TOUR DE STOCKAGE ET DE DÉCHARGEMENT DES MATÉRIAUX

La 'Compact Tower' (CT-P) est une tour économique pour le chargement, le déchargement et le stockage des matières premières et des pièces finies. Elle est proposée en configuration 6 ou 10 palettes.

Le système prend en charge des tôles de 3050 x 1525 x 3,5 mm et possède une capacité de stockage de 3000 kg.

L'unité CT-P est compacte, elle est donc pratique à manipuler avec un chariot élévateur.

Le système CT-P constitue une cellule de fabrication productive et flexible capable de fonctionner 24h/24 et 7j/7.

**Disponible sur Strippit PX, VX, V, E et M**



# SYSTÈME DE CHARGEMENT/ DÉCHARGEMENT

Le poinçonnage est rentabilisé grâce au système compact de chargement/déchargement automatisé PA.

**Deux configurations sont disponibles sur PX, VX, V, E et M**





# STRIPPIT V

## TONNAGE ÉLEVÉ

Les poinçonneuses Strippit V répondent à des besoins de production élevés.

Ces machines complètes disposent d'une tourelle polyvalente comprenant 48 postes, d'une utilisation complète de la tôle et d'une grande capacité de transport des tôles, ainsi que de quatre stations auto-indexables programmables de 88,9 mm.

Le système d'entraînement de la poinçonneuse assure le meilleur rendement énergétique possible, pour des tâches nécessitant un tonnage élevé. Les options d'automatisation modulaire augmentent davantage la capacité et la flexibilité.

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

**30 tonnes de force de frappe**

**Outils entièrement indexables**

**Convoyeur de déchets programmable**

**Pinces de serrage programmables  
et déplaçables**



# STRIPPIT M

## UN POINÇONNAGE EFFICACE

Conçues pour optimiser la précision et leur durée de vie, les poinçonneuses Strippit M possèdent un châssis robuste avec un positionnement avancé de la table.

Elles disposent d'une tourelle de grande capacité comprenant trois stations auto-indexables de 88,9 mm capables d'accepter divers multi-tools indexables, outils de taraudage et outils à molette.

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Grande tourelle à 47 stations

Grande flexibilité

Système de guidage de table sophistiqué

Capacités de formage améliorées



# STRIPPIT E

## POINÇONNEUSE SERVO-ÉLECTRIQUE

La Strippit E offre un haut rendement énergétique, une grande précision et une excellente répétabilité pour les opérations de poinçonnage et de formage. La conception simple et rationalisée de l'entraînement des presses permet de réduire les coûts d'exploitation et de maintenance, tout en garantissant une grande fiabilité.

La machine dispose d'une grande tourelle comprenant 47 porte-outils, dont trois porte-outils auto-indexables de 88,9 mm.

Le changement d'outils est le plus simple du marché. Les porte-matrices à changement rapide réduisent le temps nécessaire à la mise en place.

### CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Entraînement servo-électrique de haute technologie

Grande tourelle à 47 stations

Pinces programmables et déplaçables

Haut rendement énergétique



# STRIPPIT P

## UNE SOLUTION RENTABLE

Les poinçonneuses Strippit P sont idéales pour les petites séries, la fabrication cellulaire et les prototypes.

La machine dispose d'une tourelle flexible à 33 stations. Trois stations auto-indexables de 50,8 mm sont montées en standard. Ces stations programmables permettent de poinçonner sous n'importe quel angle.

Les poinçonneuses Strippit P sont dotées d'une commande Fanuc intégrée, qui permet à l'opérateur de modifier, d'entrer ou de sortir des programmes pendant le fonctionnement de la machine.

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Configuration avec tourelle à 33 stations

Idéale pour les petites séries

Système de changement rapide de la matrice

Compatible avec des outils "à molette" et "de taraudage"

# SPÉCIFICATIONS

	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
<b>SPÉCIFICATIONS DE POINÇONNAGE</b>						
Force max. de poinçonnage	200 kN	200 kN	200 kN	300 kN	200 kN	200 kN
Épaisseur maxi du matériau	6,35 mm	6,35 mm	6,35 mm	6,35 mm	6,35 mm	6,35 mm
Précision de poinçonnage	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm
Précision de répétitivité	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
<b>CADENCE DE FRAPPE MAXI <sup>(1)</sup></b>						
Pas de 1 mm	650 coups/min	500 coups/min	850 coups/min	900 coups/min	920 coups/min	910 coups/min
Pas de 25,4 mm	300 coups/min (P-1212) 270 coups/min	350 coups/min	400 coups/min	440 coups/min	530 coups/min 515 coups/min	505 coups/min
Marquage	-	-	1700 coups/min	1750 coups/min	1750 coups/min	1650 coups/min
Dégagement	25 mm	25 mm	25 mm	25 mm	25 mm	80 mm
Taille nominale de tôle	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
<b>CARACTÉRISTIQUES DE LA TABLE</b>						
Table à brosses <sup>(2)</sup>	jusqu'à 73 kg (P-1212) jusqu'à 79 kg	jusqu'à 150 kg jusqu'à 165 kg <sup>(3)</sup>	jusqu'à 110 kg	jusqu'à 150 kg	jusqu'à 150 kg	jusqu'à 150 kg
Combinaison balle/brosse	- x x	- -	x x	x x	- -	- -
Trappe d'évacuation des pièces	-	-	-	450 x 500 mm	450 x 500 mm	525 x 500 mm
Pincés de serrage	2 (P-1212) 2 (3ème en option)	3 programmables, détecteur du retrait de tôle (en option pour E-1225)	2 (3ème en option)	3 programmables, détecteur du retrait de tôle		
<b>TOURELLE - MAGASIN</b>						
Configuration de la tourelle	33 stations	47 stations	47 stations	48 stations	48 stations	20 stations - type T
Stations auto-indexables	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 jusqu'à Ø 90 mm
Capacité max. d'outils <sup>(4)</sup>	33	68	68	76	76	200
Capacité d'outils à molette	x	x	x	x	x	x
Capacité d'outils de taraudage	x	x	x	x	x	x
Capacité multi-tools indexables	-	x	x	x	x	x
Précision de positionnement angulaire	± 0,05 degrés	± 0,05 degrés	± 0,05 degrés	± 0,05 degrés	± 0,05 degrés	± 0,05 degrés
Commande	Fanuc OiPD	Touch-P	Touch-P	Touch-P	Touch-P	Touch-P
Vitesse de déplacement combiné X-Y	82 m/min.	128 m/min. 110 m/min.	96 m/min.	128 m/min. 110 m/min.	161 m/min. 130 m/min.	161 m/min. 130 m/min.
Temps de changement d'outil	1 sec.	0,9 sec.	0,8 sec.	0,8 sec.	0,8 sec.	1 à 5 sec.
<b>CONSUMMATION D'ÉNERGIE</b>						
Consommation moyenne d'énergie	6,6 kW	5,5 kW	6,7 kW	6,7 kW	6,7 kW	6,7 kW
En mode veille	3,0 kW	0,9 kW	0,9 kW	0,9 kW	0,9 kW	0,9 kW
<b>OPTIONS D'AUTOMATISATION</b>						
Système de chargement/déchargement (PA)	-	x	x	x	x	x
Tour Compacte (CT-P)	-	x	x	x	x	x
Automatisation Flexible (FA-P)	-	x	-	-	x	x
Réceptacles de tri	-	x	-	x	x	x
Robot pour préhension/triage	-	-	x	x	x	x
Connectivité du magasin	-	-	-	x	x	x
Magasin d'outils étendu (ETM)	-	-	-	-	-	x
Système de lubrification de l'outil	x	x	x	x	x	-
Système de lubrification de la tôle	-	-	-	-	-	x

<sup>(1)</sup> avec pénétration de 2 mm = épaisseur de la matière + retrait dans le dévêtisseur + pénétration dans la matrice / <sup>(2)</sup> à vitesse réduite / <sup>(3)</sup> tables combinées en acier inoxydable avec brosse annexe / <sup>(4)</sup> avec multi-tool - Les spécifications peuvent être modifiées sans notification préalable.

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

Tel. +32 56 43 05 11 - marketing@lvd.be - [www.lvdgroup.com](http://www.lvdgroup.com)

Pour obtenir l'adresse de votre filiale ou agent local, consultez notre site web.