

DISCOVERY

edizione numero 25



CADMAN-Flow, per
una programmazione
più rapida

Intelligenza
produttiva alla
KOMASPEC

Maggiore
produttività nella
pannellatura

*“L'impegno verso
l'eccellenza: efficienza
e qualità tutti i giorni.”*

Alexander Fickers, CEO Faymonville Group

NOVITÀ LVD

4

LEADER

6

KOMASPEC, CINA

6

FAYMONVILLE, LUSSEMBURGO

22

Nota dell'editore: Condividete con noi le vostre opinioni inviando un'e-mail a marketing@lvdgroup.com o collegandovi con noi sui social media. Per ulteriori informazioni sui prodotti presentati in questa edizione o per trovare il vostro contatto locale LVD, visitate www.lvdgroup.com/it.

LVD Company nv
Nijverheidslaan 2, 8560 GULLEGEM, BELGIUM
Tel. +32 56 43 05 11
marketing@lvdgroup.com



FOCUS SUI PRODOTTI

10

PROGRAMMAZIONE PIÙ RAPIDA

10

UN ALTRO MODO DI PIEGARE

28

ISTANTANEE

14

ASKON DEMIR, TURCHIA

14

STAINLESS STRUCTURALS, STATI UNITI

26

APPROFONDIMENTI

17

SINGERGIA DI SUCCESSO

17

LVD NEL MONDO

20



Maxime Berube, Responsabile generale di KOMASPEC

“Ci distinguiamo per la produzione di pezzi quasi totalmente in-house.”

SCOPRITE

LEADER CON DATI E AUTOMAZIONE



“I nostri veicoli si distinguono per qualità tecnica, grazie ai metodi di produzione sostenibili.”

Askon Demir, Turchia

“L’Accademia Askon ci permette di formare il nostro personale e di offrire agli studenti la possibilità di acquisire esperienza.”

14

Cari lettori,

I dati giusti sono importanti perché aprono la strada a una produzione più intelligente. Lo stesso vale per l'automazione: i processi, i sistemi e le attrezzature automatizzate stanno trasformando l'officina così come la conosciamo.

In *Discovery*, puntiamo i riflettori sulle tecnologie smart che eliminano i tempi improduttivi, e rendono i processi di produzione più rapidi e digitalmente connessi.

KOMASPEC, il produttore per conto terzi, paragona la convergenza di scienza, tecnologia e produzione intelligente a una potente reazione chimica. Grazie al software LVD, l'azienda ha ridotto i tempi di configurazione delle apparecchiature del 40%.

Maarten Daemen, direttore generale di LRS, la nostra azienda robotica, spiega come lo sviluppo di software di programmazione semplice sia incentivato dallo sforzo universale di colmare l'assenza di manodopera e come LRS veda l'automazione come la soluzione per un pubblico più ampio.

Man mano che i requisiti di produzione diventano più complesse e le esigenze dei clienti più individuali, i dati e l'automazione continuano a prendere il sopravvento.

Carl Dewulf
Presidente e Amministratore delegato

Costruire un marchio migliore

LVD ha la missione di costruire un marchio forte come datore di lavoro.

In qualità di azienda a gestione familiare, i nostri valori sono sempre stati allineati a promuovere una cultura del lavoro collaborativa e amichevole, in cui le idee sono incoraggiate e l'innovazione possa prosperare.

Utilizziamo lo slogan "Let's bend the future together": "bend" (pieghiamo) si riferisce alle nostre radici, "future" (futuro) al nostro impegno per l'innovazione e "together" (insieme) all'importanza che LVD attribuisce al lavoro di squadra.

Questo contesto positivo ha contribuito a rendere LVD leader grazie a soluzioni di settore e prodotti e processi esclusivi, come la nostra tecnologia *Easy-Form® Laser*, i controlli touch e il software CADMAN®.

Lo scorso anno abbiamo avviato un progetto di 'employer branding'

che comprendeva un sondaggio esaustivo, un focus group e sessioni di 'world café' con tutte le filiali. L'evoluzione del nostro marchio è continua e a lungo termine, ma i risultati, il feedback e le iniziative di sviluppo si riveleranno fondamentali nel rafforzare il valore del marchio LVD per i nostri collaboratori e clienti.



Riconoscimento della leadership

Per sette anni consecutivi, LVD ha ottenuto riconoscimenti in qualità di azienda familiare leader in aree strategiche, cultura e dedizione, capacità e innovazione, governance e risultati economici.

A riconoscimento di questo notevole successo, quest'anno LVD ha ricevuto il premio di platino 'Belgium's Best Managed Companies' da Deloitte Private, Econopolis e KU Leuven.



Espansione a nord

Oltre alla presenza in Norvegia tramite LVD Scandinavia AS, LVD ha incaricato agenti dedicati in Finlandia, Svezia e Danimarca per supportare meglio gli attuali clienti nelle regioni del nord e far crescere il brand LVD in quest'area.

Finlandia: Vossi Group

Vossi Group Oy a Tampere, Finlandia, è il distributore esclusivo di presse piegatrici LVD, celle di piegatura robotizzate, cesoie, punzonatrici e software CADMAN®.

Vossi, un'azienda familiare dal 1992, punta a supportare i produttori finlandesi con un vantaggio competitivo dato dall'uso delle più recenti tecnologie di produzione e servizi. Con uffici vendita e punti assistenza distribuiti in tutto il Paese, Vossi lancerà nuove tecnologie di piegatura concepite per la propria crescente base di clienti.

Svezia e Danimarca: OLSONS

OLSONS, con sede a Vingåker, in Svezia, offre supporto alle vendite e assistenza in Svezia e Danimarca per l'intero portfolio di macchine e software LVD.

Con oltre 50 anni di esperienza, OLSONS è riconosciuta per la solida rete di assistenza, tra cui i tecnici dell'assistenza, in 10 regioni svedesi. OLSONS si amplierà integrando circa 40 collaboratori di LVD Scandinavia AB in Svezia. L'azienda pone l'enfasi sull'automazione, la robotica e sulle presse piegatrici di grande tonnellaggio.

Norvegia:

info.no@lvdgroup.com

Svezia e Danimarca:

info@olsons.se

Finlandia:

sales@vossi.fi



Mantenimento di partnership chiave

LVD sponsorizza nuovamente la Cattedra in Ricerca sulla Lavorazione della Lamiera dell'Università di KU Leuven, Belgio, una delle prime 100 università al mondo.

La partnership tra LVD e KU Leuven risale agli anni Ottanta e si concentra sullo sviluppo di nuove tecnologie per la lavorazione della lamiera.

Il Gruppo di ricerca Lamiera della KU Leuven vanta una lunga esperienza di ricerca nel taglio laser CNC e nella piegatura. Il gruppo svolge specifici progetti di breve termine, nonché ricerca e sviluppo a lungo termine. Con questa collaborazione, LVD è in grado di sviluppare e testare nuovi processi in modo ancora più efficiente, nonché di lanciarli sul mercato il più velocemente possibile.

ELEVARE LA PRODUZIONE SMART

KOMASPEC - CINA



La convergenza di scienza, tecnologia e produzione intelligente è paragonabile a una potente “reazione chimica”.
L'intelligenza produttiva ottimizza la produzione e l'approvvigionamento utilizzando con successo i big data e gli algoritmi.
Questo, a sua volta, consente l'integrazione armoniosa della personalizzazione nella produzione in catena di montaggio.

Agile e reattiva

KOMASPEC, un'azienda leader conto terzi di proprietà canadese, fondata nel 2005 a Guangzhou, nel sud della Cina, esplora le nuove frontiere dell'intelligenza produttiva. Specializzata in componenti di metallo e plastica per marchi internazionali e OEM, spedisce milioni di prodotti ogni anno.

Da appena cinque collaboratori, KOMASPEC è cresciuta fino ad avere un team di oltre 200 persone. L'azienda ha tre centri di produzione, uno focalizzato sulla produzione di lamiere, un altro sulla produzione di pezzi in plastica e metallo, e un terzo per l'assemblaggio finale con uno spazio totale combinato di

circa 9.000 metri quadrati. Maxime Berube, direttore generale di KOMASPEC, ha le sue idee del motivo per cui l'azienda ha conseguito risultati così importanti.

“Siamo orgogliosi di essere un'azienda agile e reattiva. Il nostro obiettivo di reagire prontamente si rispecchia nella progettazione del nostro sistema e nella formazione del nostro team. Ci permette di soddisfare le aspettative dei nostri clienti con qualità elevata, prezzi competitivi e consegna just-in-time. Offriamo un supporto completo, tra cui la revisione della progettazione, la gestione del progetto, la produzione e la logistica.

Produzione in-house

“Ci distinguiamo per la produzione di pezzi quasi totalmente in-house. Questo approccio ci consente di controllare i tempi e i costi e permette al nostro team di ingegneri di conoscere a fondo i processi produttivi e la progettazione. Se riusciamo a dare informazioni in tempo reale al nostro MES e ERP, possiamo fornirle in tempo reale alle persone a cui servono. Un passo critico per raggiungere questo obiettivo è fare in modo che le nostre macchine siano connesse al sistema MES e questo è possibile con quelle di LVD”.

Conor Moore, responsabile vendite di KOMASPEC aggiunge: “Il nostro successo è anche merito del sostegno

del nostro partner LVD. In passato, abbiamo affrontato molti problemi con prestazioni incoerenti delle macchine, elevati tempi di inattività rispetto ai tempi di produzione e la qualità dei primi pezzi non era all'altezza di quella che vediamo adesso con LVD".

Precisione e tempi di configurazione ridotti

"Il punto di svolta è arrivato durante un test casuale. KOMASPEC era alla ricerca di una piegatrice di alta precisione che potesse soddisfare gli stringenti requisiti di prestazione, fin dal primo pezzo. Dopo aver testato la piegatrice *Easy-Form*® di LVD, ci siamo resi conto che la sua precisione angolare, insieme alla ripetibilità,

superavano le nostre aspettative. Inoltre, la capacità di estrarre dati dalla macchina e dal software *CADMAN*® è davvero potente", afferma Maxime.

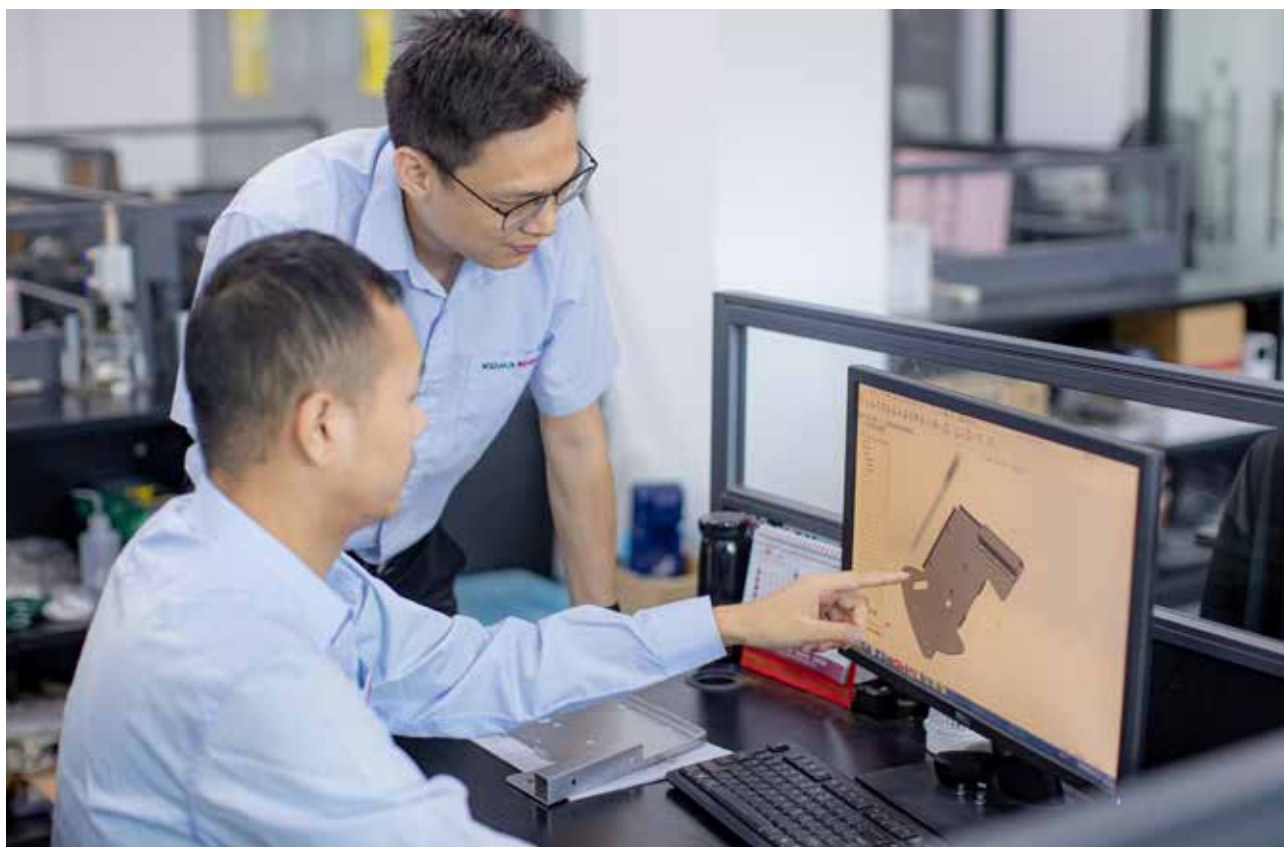
"I risparmi sui costi con LVD sono evidenti, in primo luogo grazie alla precisione del sistema di piegatura e la sua adattabilità alle irregolarità del materiale, garantendo che il primo pezzo sia un prodotto finito e che i lotti siano altamente coerenti", prosegue.

Conor dice: "Le soluzioni di software *CADMAN* di LVD, come *CADMAN-B* per la piegatura e *CADMAN-L* per il taglio laser, hanno ridotto i nostri tempi di configurazione medi di

circa il 30-40%. Considerato che realizziamo molti pezzi ogni anno, questo risparmio di costi e tempi è considerevole. In secondo luogo, riscontriamo un 15% in più di utilizzo delle macchine. L'aspetto più decisivo è probabilmente il tempo di sviluppo medio del prodotto. In media con LVD risparmiamo ogni volta da 5 a 7 giorni, poiché facciamo i pezzi giusti la prima volta e non dobbiamo tagliare nuovamente i pezzi per una seconda produzione.

Integrazione Smart Factory

Oltre alle prestazioni straordinarie dell'attrezzatura, è stato il supporto tecnico reattivo fornito dal team LVD che ha indotto i dirigenti KOMASPEC a scegliere LVD come





fornitore preferito per i macchinari di lavorazione della lamiera: “Il nostro rapporto con LVD è molto positivo. Il supporto di qualità, la reattività, l’uniformità dei pezzi ci hanno semplificato la vita, consentendoci di concentrarci sulle nostre attività quotidiane, facendole crescere, e di non preoccuparci della configurazione delle macchine o dei problemi di produzione”, afferma Conor.

Ad oggi, KOMASPEC possiede due presse piegatrici *Easy-Form*®, due

piegatrici *Dyna-Press*, una *Dyna-Cell* e una macchina di taglio laser fibra *Phoenix FL-3015* con Torre Compatta (CT-L).

Tutte le macchine di LVD possono essere collegate a una Smart Factory. “Connettendo le macchine LVD allo stesso sistema MES e monitorando continuamente l’utilità, il tempo di attività, la produzione prevista ed effettiva delle nostre macchine, abbiamo una visione in tempo reale delle prestazioni dei nostri processi. Fornisce un feedback rapido per

miglioramenti tempestivi”, sostiene Maxime.

“Abbiamo anche lanciato una piattaforma lamiera online, Komacut, che facilita le quotazioni istantanee, il DFM e gli ordini online. Estrahendo i dati dalle macchine LVD in rete, possiamo raffinare e migliorare continuamente la piattaforma, con vantaggi netti per la determinazione dei prezzi e per la previsione dei tempi di consegna”.

Wendy Wang, LVD CNC Tech



Conor Moore, Responsabile vendite di KOMASPEC

“CADMAN-B e CADMAN-L hanno ridotto i nostri tempi di configurazione medi di circa il 30-40%. Considerato che realizziamo molti pezzi ogni anno, questo risparmio di costi e tempi è considerevole. In secondo luogo, riscontriamo un 15% in più di utilizzo delle macchine.”

Guardate
la testimonianza



Profilo

Azienda KOMASPEC

Dal 2005

Settore:

agricoltura, minerario, beni di consumo, attrezzatura da fitness, auto e veicoli ricreazionali, edilizia

Lavora con:

acciaio laminato a freddo e a caldo, acciaio per molle, alluminio, acciaio inossidabile, acciaio galvanizzato a freddo

Installazioni LVD:

- Easy-Form 80/15 e 80/25
- Dyna-Press 24/12
- Dyna-Press 40/15
- Dyna-Cell
- Phoenix FL-3015 con Torre Compatta (CT-L)

Software LVD:

CADMAN-B, -L e -SDI

Sito web:

www.komaspec.com

CADMAN®-FLOW: LA PORTA PER UNA FABBRICAZIONE PIÙ RAPIDA

Mentre il software continua a facilitare l'efficienza nella produzione, LVD sviluppa il software CADMAN lanciando CADMAN-Flow. I vantaggi: Programmazione più veloce e migliore, ridotti tempi di inattività, preparazione del lavoro semplificata. Responsabile delle vendite CADMAN, Roman Dequidt, fornisce alcuni dettagli e spiega come le aziende di lavorazione della lamiera traggono beneficio.

Cos'è CADMAN-Flow?

Gli attuali utenti di CADMAN devono lanciare individualmente i moduli CADMAN per lavorare i pezzi e beneficiare dall'intero pacchetto software. CADMAN-Flow elimina questo processo in più fasi. Gli utenti aprono l'ambiente CADMAN-Flow e hanno accesso immediato all'intero software. Lo chiamiamo "Flow" perché utilizzando questa piattaforma si ottimizza il processo di preparazione dei pezzi e, in ultima analisi, si migliora l'efficienza del flusso di produzione.

Perché c'è bisogno di CADMAN-Flow?

Un singolo gateway a tutto il software LVD potrebbe non sembrare importante, ma è significativo se si programmano molti pezzi al giorno. Alcuni nostri

clienti programmano da 600 a 2000 pezzi al giorno. Per loro, CADMAN-Flow cambia tutto. Non solo fa risparmiare tempo e rende la programmazione più efficiente, ma consente anche la collaborazione tra addetti alla preparazione dei pezzi.

Quali sono stati gli aspetti chiave nello sviluppo di CADMAN-Flow?

La cosa più importante è l'intuitività. Vogliamo che l'uso di Flow sia così semplice da richiedere poca o nessuna formazione. Si tratta di un flusso logico di importazione, modifica e localizzazione dei pezzi. Ci siamo lasciati ispirare dalla facilità dell'ambiente Microsoft® Office. I filtri somigliano a quelli presenti sui negozi online. Inoltre, desideriamo che gli utenti svolgano il lavoro con un numero di clic minimo. Infine, abbiamo progettato un'interfaccia

molto rapida e reattiva, in modo da velocizzare il caricamento e l'utilizzo. Ciò è importante soprattutto per gli utenti che programmano molti pezzi al giorno con un ampio database.

Il tempismo era importante?

Questo era il momento perfetto per CADMAN-Flow, considerato il lavoro di riscrittura di CADMAN-B, il nostro software di programmazione della piegatura. Nel corso degli anni abbiamo sviluppato la suite CADMAN in modo da aggiungere software per gestire la macchina/produzione, importare pezzi e gruppi. Con il nuovo CADMAN-B, abbiamo fatto un passo indietro e ci siamo chiesti come portare CADMAN al livello successivo? Abbiamo deciso di rendere l'intera suite più funzionale. Il nuovo B offre soluzioni di piegatura migliori e più rapide. Il flusso



soluzione migliore, non quella che necessita di modifiche.

LVD ha mostrato CADMAN-Flow in varie fiere. Perché lanciarlo solo ora?

CADMAN-B richiede molto tempo di sviluppo, poiché stiamo sviluppando una soluzione per ogni pezzo su ogni macchina con qualsiasi utensile: dai pezzi semplici a quelli più complessi. Desideriamo la migliore soluzione di piegatura del pezzo su una specifica macchina con gli utensili dell'utente. Inoltre, l'intera architettura del software CADMAN sta cambiando.

Qual è il vantaggio di cambiare l'architettura CADMAN?

È stato il modo più efficace per migliorare l'utilizzabilità del software, specialmente in ambienti di produzione più grandi con molte macchine e molti pezzi. Inoltre, mettiamo alla prova CADMAN per il futuro. Abbiamo valutato la crescente importanza dell'architettura cloud e adottato misure in quella direzione. Sebbene molti clienti potrebbero non essere pronti per ambienti cloud, noi vogliamo esserlo per quando lo saranno loro. In aggiunta, un numero crescente di clienti lavora in più siti di più Paesi e persino in diversi continenti. Con la nuova architettura, questo non è un problema perché non ci si affida più alla latenza della connessione dati.

Come riuscite a restare in sintonia con le richieste degli operatori?

Per iniziare, abbiamo un'ottima conoscenza del processo. Siamo

aggiunge un altro livello di utilità, semplificando notevolmente il lavoro di preparazione dei programmatori.

Perché CADMAN-B ha una stretta correlazione con CADMAN-Flow?

CADMAN-B è fondamentale per la fabbricazione di pezzi. Quando si importa un file 3D, la prima cosa da fare è dispiegarlo. La spiegatura è determinata dagli utensili specificati da CADMAN-B. Inoltre, questa è la parte più importante del processo: se la spiegatura non è corretta, il pezzo non sarà corretto.

Quanto è migliorato e più veloce CADMAN-B?

A seconda della complessità del pezzo, è notevolmente migliore. Un vantaggio di tempo considerevole si riscontra con pezzi con molti fori o loghi complessi. Sosteniamo che

il nuovo CADMAN-B sia 10 volte più veloce della versione precedente, ma questa cifra potrebbe essere già superata.

Cosa rende migliori le soluzioni di piegatura?

Un obiettivo del nuovo CADMAN-B è aumentare l'accettazione dell'operatore della soluzione di piegatura. A tal fine, il nuovo B valuta le soluzioni e le "classifica" in base a parametri come il numero di rotazioni e il peso del pezzo, allo scopo di offrire la migliore soluzione. A scopo dimostrativo, mostriamo un pezzo che nell'attuale CADMAN-B utilizza due stazioni di utensili, mentre nel nuovo B solo una. Un operatore esperto riconoscerà che una stazione di utensili è sufficiente. L'addetto confida che il software sappia effettivamente quale sia la

andati dai clienti nelle prime fasi di sviluppo di *CADMAN-B* e *Flow* per testare la funzionalità. Abbiamo sviluppato un prodotto di base e l'abbiamo inviato a un gruppo di clienti per i test, in modo da apportare modifiche e aggiungere funzionalità, a seconda del loro feedback.

Ci affidiamo anche al feedback che riceviamo da eventi e dimostrazioni, dai clienti, dai nostri addetti alle vendite e all'assistenza.

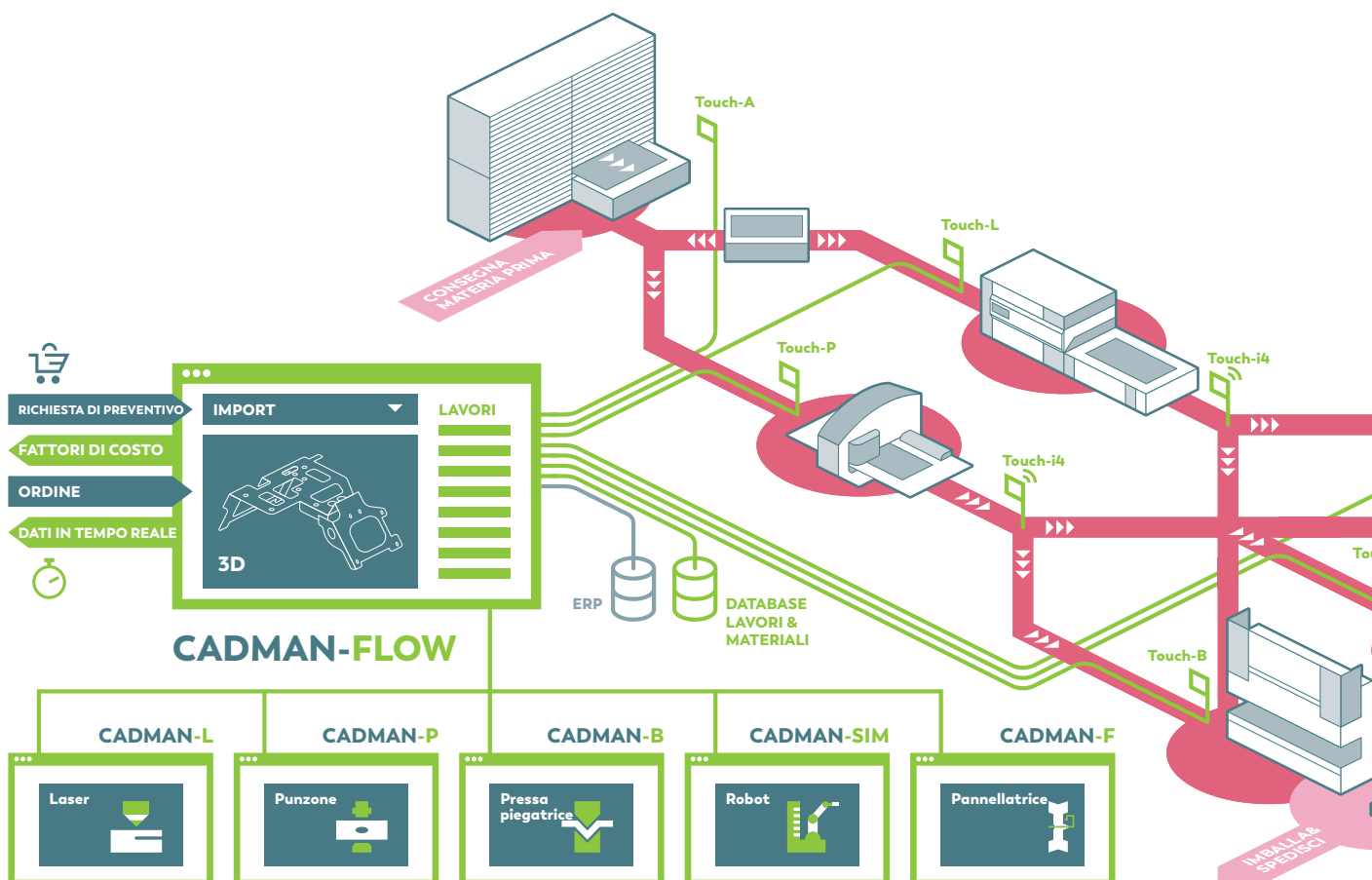
Quali sono gli aspetti importanti per la nuova generazione di programmatori?

Ogni generazione chiede

miglioramenti. Prima delle presse piegatrici, i clienti erano soddisfatti di stare nei cinque gradi di una piegatura a 90 gradi. Con le presse piegatrici CNC, era possibile disegnare i profili a L sul controllo e poi programmare offline. L'attuale generazione vuole migliorare la programmazione offline: soluzioni più rapide, migliori, con un funzionamento più intuitivo. Inoltre, i prodotti che i nostri clienti fabbricano oggi sono diversi. I pezzi con 20-25 piegature non sono più rari; sono solo considerati complessi. Inoltre, è da considerare la quantità dei pezzi. Se serve produrne 20 al giorno, lo si vuole fare in automatico.

Qual è il più grande vantaggio del software di piegatura di LVD?

A volte un programma software appare veloce e potente, ma quando i programmi arrivano alla pressa piegatrice, bisogna modificarli, forse ci sono collisioni non rilevate durante la preparazione. Con *CADMAN-B*, sappiamo che il programma è corretto sempre e produrrà il pezzo con precisione. Anche se il nuovo B sarà "veloce e sofisticato", la cosa più importante è che sia un software stabile e affidabile che produca sempre risultati di qualità.



Qual è la funzionalità di Flow che si distingue dalle altre?

La funzione 'task' è un modo molto semplice di inviare alcuni pezzi alla macchina per la produzione. Elimina la necessità per l'operatore di cercare i pezzi dall'elenco, risparmiando tempo. Il vantaggio maggiore, tuttavia, è l'ottimizzazione degli utensili. Per la pressa piegatrice, un task può essere ottimizzato per ridurre il cambio utensile fino al 50%.

La funzione di ottimizzazione cambia l'ordine dei pezzi, può modificare il tipo di punzone e l'intera lunghezza di configurazione dell'utensile per minimizzare il numero di cambi utensile.

Questa ottimizzazione è decisiva. Le offerte competitive possono cambiare la lunghezza delle stazioni di utensili, l'ordine di produzione, ma non modificano il tipo di punzone. Ridurre il numero di cambi utensile è un vantaggio in termini di efficienza reale e misurabile. La combinazione di questi tre aspetti – ordine, tipo di punzone e utensili – è un'esclusiva LVD al 100%.

Per quanto concerne la curva di apprendimento?

Il software è intuitivo nell'uso ed è in grado di produrre migliori soluzioni di piegatura più rapidamente, pertanto la curva di apprendimento si riduce notevolmente. Invece di tre giorni, la formazione potrebbe richiedere quattro ore. La competenza con CADMAN-B può essere raggiunta in una settimana o due invece di diverse settimane.

Considerazioni su eventuali vulnerabilità per la sicurezza?

LVD valuta il rischio di cyberattacchi molto seriamente e adotta la nuova direttiva NIS2 per i produttori. NIS2 stabilisce nuovi standard per le pratiche di sicurezza e richiede ai produttori di agire a salvaguardia dei processi di produzione.

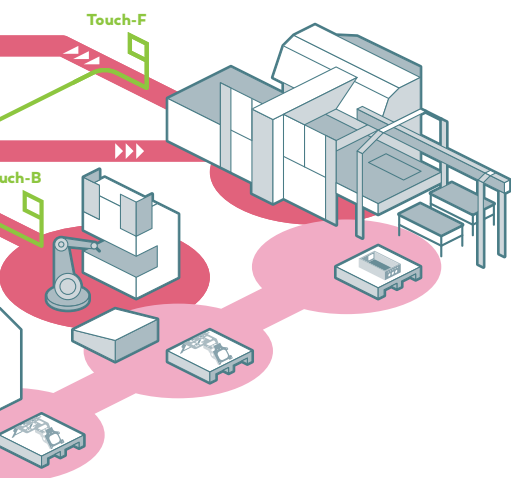
Gli altri moduli del software CADMAN stanno cambiando?

Oggi, per importare i pezzi, si usa CADMAN-SDI. La loro importazione diventerà una funzione di CADMAN-Flow. Se vi sono modifiche minori

ai pezzi, saranno svolte in Flow. Per correzioni più complesse, come per la geometria del pezzo, si deve utilizzare SDI. CADMAN-JOB, una panoramica degli ordini di produzione, sarà integrata in Flow. Ci sarà una migliore vista di tutti i pezzi e il loro stato, tutto all'interno dello stesso pacchetto software. Ciò aumenta la panoramica, l'usabilità e l'intuitività del software.

Sembra che il software stia diventando più importante delle macchine. È così?

Il software è un pezzo così importante del processo. In caso di spiegatura errata del sovrametallo di piega sulla pressa piegatrice, non si avrà mai un buon pezzo nonostante la migliore macchina con le funzionalità più avanzate. Se la spiegatura è buona, ma l'operatore commette un errore durante la programmazione del pezzo, allora si ottiene uno scarto, nonostante la più recente macchina. Tutto si riconduce al software offline: si tratta di una componente critica del processo e del flusso di produzione.



Perché CADMAN-Flow?

- Inserimento unico nel software CADMAN®
- Consente un flusso di processo completamente automatizzato
- Rende la programmazione più semplice, più rapida
- Evolve la filosofia di fabbricazione integrata di LVD

TRA ARTIGIANATO E INNOVAZIONE

ASKON DEMIR – TURCHIA

Dalla metallurgia industriale pesante alla raffinata decorazione di pareti: l'azienda turca Askon Demir non è facile da confinare in una sola categoria. Okan Konyalıoğlu, direttore generale e presidente del Gruppo Askon Demir, ha fatto visita alle sede centrale di LVD durante le Giornate dei Clienti Turchi. Un'ottima occasione per una conversazione.

Dal legno al metallo

Nel 1932, nove anni dopo la fondazione della Repubblica di Turchia, il nonno di Okan ha avviato un'officina di riparazione per carrozze in legno a Denizli, nella parte sud-occidentale della Turchia. Il clima economico stava ancora affrontando sfide significative, ma compiva progressi costanti in termini di diversificazione e modernizzazione.

“La piccola officina crebbe in una fiorente azienda familiare. Tuttavia, due incendi devastanti negli anni Sessanta hanno indotto la famiglia a passare dalla lavorazione del legno e metallo alla sola lavorazione del metallo”, spiega Okan.

Gli anni Settanta hanno segnato una nuova era con la produzione di macchinari agricoli e rimorchi di trattori. Successivamente l'attività ha incluso la

lavorazione di tubi e lamiere, nonché di tubi in acciaio e profilati.

Askon Demir, un nuovo inizio

Negli anni Novanta, la Turchia è stata colpita da crisi finanziarie ed economiche, ma grazie alla sua resilienza, l'azienda familiare è riuscita a restare a galla. Successivamente, i figli si sono divisi i filiali tra di loro. Nel 2001, mentre l'economia recuperava lentamente, Okan e suo padre hanno fondato Askon Demir, con tre collaboratori e un laboratorio dotato di una cesoia a ghigliottina e una pressa piegatrice.

“Da quegli iniziali tre collaboratori, siamo cresciuti fino a 600 persone. Nel 2022, Askon Demir ha conseguito un fatturato di gruppo di 70 milioni di euro. Siamo ancora un'azienda familiare, con mia sorella vice-presidente che

supervisiona il reparto finanziario. Insieme, siamo orgogliosamente ambasciatori di Askon Demir. Vedo parallelismi con LVD, in cui i valori di famiglia svolgono un ruolo cruciale nell'azienda”, afferma Okan.

L'azienda include Askon Demir Celik per la metallurgia, Askon Mechanics per la saldatura e Askon Design Center specializzato nella decorazione di metalli per interni ed esterni integrati con vetro, legno, marmo e altri materiali.

La società possiede sei stabilimenti, uno dei quali negli Stati Uniti. Il sito di produzione acquisito più di recente, un'impressionante area di 85.000 metri quadrati, è anche collocato strategicamente vicino a Çardak (Denizli), nei pressi dell'aeroporto, con un facile accesso ai partner aziendali.



Onur Misirli, direttore generale di Tekno2000, l'agente turco di LVD, e Okan Konyalıoğlu, direttore generale e presidente del Gruppo Askon Demir

“Il primo edificio di 17.000 metri quadrati è già operativo. Qui intendiamo espandere ulteriormente le nostre operazioni di piegatura, saldatura, lavorazione e verniciatura”, dice Okan.

Core business

Askon Demir Celik si concentra sul taglio CNC – laser, plasma, ossigeno e taglio laser dei tubi – sui servizi post-taglio e la pressa piegatrice, la piegatura di rulli e profili, la lavorazione, la saldatura e la verniciatura.

L'azienda non lavora solo acciaio, alluminio e acciaio inox, ma anche ferro IPE e NPI per le costruzioni in acciaio, la costruzione di macchine, il settore minerario e ferroviario, le GSE in aeroporto (attrezzatura di supporto a terra), i macchinari agricoli e i profili in NPU per l'edilizia. La compagnia

esporta i pezzi lavorati e i componenti in 32 Paesi del mondo. I clienti operano nei settori dell'ingegneria meccanica, trasporti, energia, agricoltura, minerario, costruzione di tubi per l'acqua, il gas e il petrolio, i sistemi di stoccaggio, scambiatori di calore e l'edilizia.

Partnership con LVD e Tekno2000

“La nostra storia con LVD ha circa 16 anni. Nella ricerca della macchina di taglio laser perfetta, abbiamo deciso di esplorare opzioni al di là dei fornitori turchi. Ho conosciuto le macchine di LVD nel 2008 grazie a Tekno2000, il loro agente turco. LVD e Tekno2000 hanno mantenuto una partnership fruttuosa da 30 anni segnata da una crescita e da un successo condiviso.

“Impressionato dalla qualità del taglio, ho acquistato tre macchine CO₂ di fila.

Alcuni anni fa siamo passati a due laser fibra Phoenix, i quali offrono una maggiore produttività e una gestione senza sforzi dei materiali più forti”.

Tekno2000 è diventato un partner forte in tutti questi anni: “Onur Misirli, il direttore generale, è della mia generazione e abbiamo un ottimo rapporto. Inoltre, egli riflette molto sul bene dell'azienda, al di là delle vendite. Questo è il motivo principale per cui ci piace lavorare con lui e il suo team.

“Di recente abbiamo investito in una ToolCell 200/40 con 200 tonnellate di forza di pressione/4000 mm di lunghezza di lavoro e il cambio automatico degli utensili. È una macchina che si adatta perfettamente all'insieme di prodotti in continua crescita. Quest'anno parteciperemo alle Giornate dei Clienti Turchi in Belgio

per scoprire di più sulle celle robotiche e le presse piegatrici grandi di LVD, tra cui Synchro-Form, per le nostre applicazioni pesanti”.

Oggetti di design

Oltre a essere un subappaltatore, Askon produce anche oggetti di metallo artistici per i mercati degli arredi etnici, commerciali e di alta qualità.

“Circa 10 anni fa, abbiamo studiato come utilizzare la nostra esperienza nella lavorazione dei metalli, contabilità, finanza e logistica per creare quel valore aggiunto che ha portato a creare il nostro centro di design, ora denominato Askon Design Center. Vendiamo principalmente a clienti B2C tramite e-commerce ed esportiamo in 69 Paesi di tutto il mondo.

Le sfide

“In futuro, vorremmo anche utilizzare l'e-commerce nel nostro core business, Askon Demir Celik. In LVD abbiamo visto che è possibile. Ora stiamo implementando il MES (Manufacturing Execution System), un'attività impegnativa per il quale sono stati riscritti tutti i processi produttivi.

Sulla base dei dati generati, saremo in grado di analizzare la capacità

del sito, le prestazioni di macchine e collaboratori, ottimizzare la produzione mantenendo una tracciabilità in tempo reale e storica.

“La persistente elevatissima inflazione in Turchia rappresenta una delle nostre sfide più significative. I forti aumenti salariali e gli alti tassi d'interesse hanno contribuito all'aumento dei prezzi. Sebbene preferiamo stipulare contratti a lungo termine con i nostri clienti, stringere questi accordi con i nostri fornitori sta diventando sempre più difficile, è un vero problema per noi. La mancanza di certezza relativa ai prezzi netti, combinata alle fluttuazioni giornaliere, ci rende difficile prevedere i ricavi con largo anticipo.

“La Turchia conta 85 milioni di abitanti, di cui la metà ha meno di 30 anni. Eppure non è facile trovare personale tecnicamente preparato. L'Accademia Askon ci permette di formare il nostro personale e di offrire agli studenti la possibilità di acquisire esperienza. Anche persone non formate tecnicamente, ma che mostrano potenziale, hanno la possibilità di unirsi a noi”, conclude Okan.

Stefanie Vandemoortele,
LVD Company

Profilo

Azienda Askon Demir

Dal 2001

Settore:

ingegneria meccanica, trasporti, energia, agricoltura, minerario, costruzione di tubi per l'acqua, il gas e il petrolio, i sistemi di stoccaggio, scambiatori di calore e l'edilizia

Lavora con:

acciaio resistente all'usura, acciaio ad alta resistenza, manganese elevato, corten, X120Mn12, gradi commerciali, alluminio, acciaio inox, leghe speciali, ferri IPE, NPI e NPU

Installazioni LVD:

ToolCell 200/40 Plus
2 x Phoenix

Software LVD:

CADMAN-B, -L e -SDI

Sito web:

www.askondemir.com

“La Turchia conta 85 milioni di abitanti di cui la metà ha meno di 30 anni. Eppure non è facile trovare personale tecnicamente preparato.”



Peter Vandromme, responsabile vendite internazionale ed esperto di automazione LVD e Maarten Daemen, direttore generale LRS

SINERGIA DI SUCCESSO

Una società di ingegneria dall'altro lato del Belgio lavora da vent'anni con LVD su progetti robotici. Precedentemente parte del gigante della robotica Kuka, dal 2022 sotto le ali di LVD come LVD Robotic Solutions (LRS).

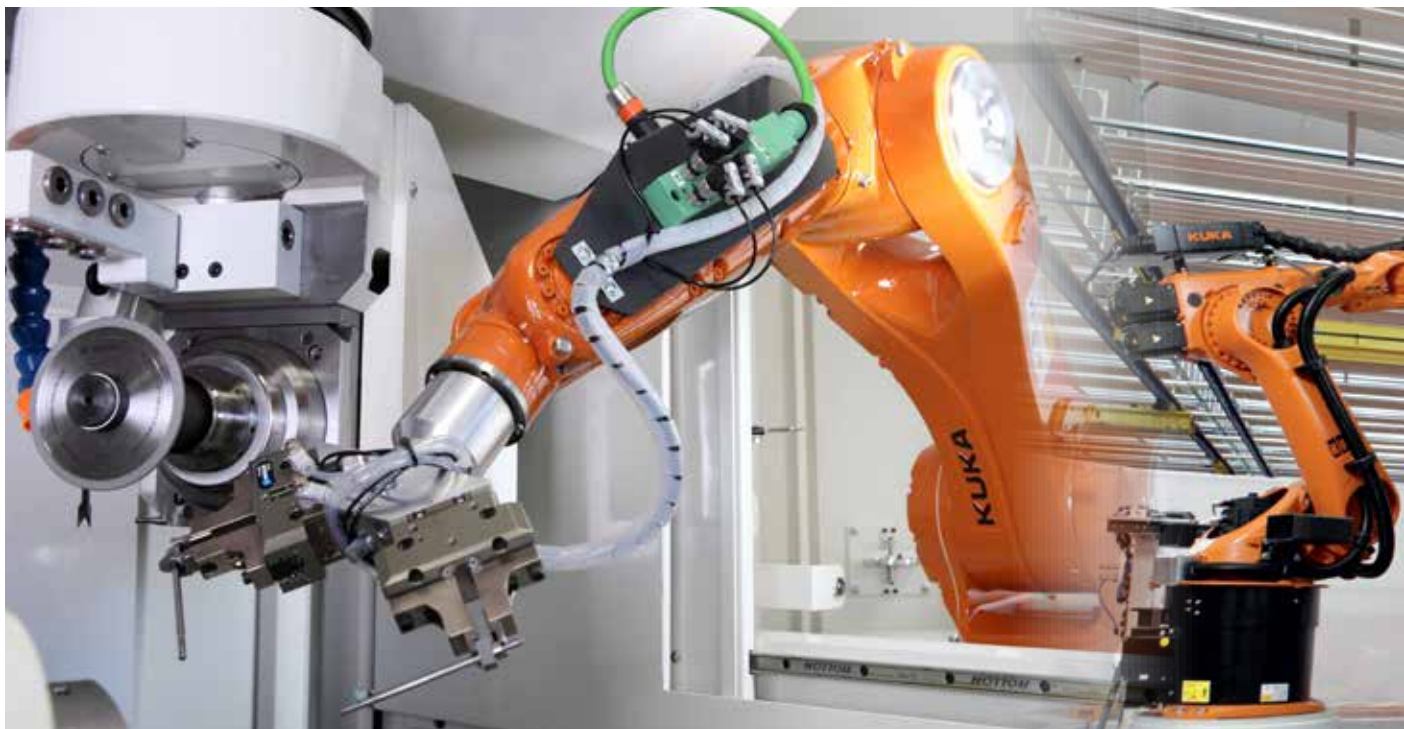
STESSA FILOSOFIA

Maarten Daemen, direttore generale di LRS, e Peter Vandromme, responsabile vendite internazionali ed esperto di automazione di LVD, arriva in LRS in una giornata soleggiata dopo una primavera buia per parlare con Discovery di software e robot, un'area di competenza in comune.

Maarten: Io e Peter ci conosciamo da 20 anni e abbiamo collaborato a molti progetti robotici per LVD. Il team LRS vanta 35 anni di esperienza e conoscenze uniche in termini di progetti e integrazione robotica. Appliciamo questa approfondita conoscenza alla lavorazione della lamiera, alle tecnologie di movimentazione e lavorazione.

IL PERCORSO VERSO L'AUTOMAZIONE

Peter: L'automazione non è più confinata ai grandi volumi, bensì è adatta anche ai piccoli lotti, per gestire le fluttuazioni di produzione, offrire una migliore qualità e movimentare pezzi pesanti e piegare profili. Ma la ragione principale per l'automazione è la carenza di manodopera, in cui il software di programmazione svolge un ruolo cruciale.



Alimentazione utensile

Maarten: La carenza di personale tecnico ci ha spinto, in quanto fornitori che affrontano la stessa sfida, a pensare a una soluzione. Nella lavorazione della lamiera, questo ha portato allo sviluppo di software di programmazione offline smart “senza dover addestrare il robot” per la piegatura, che consente ai clienti di programmare da soli le proprie celle di piegatura. In aggiunta ai progetti per LVD, LRS offre soluzioni di robotica e automazione in un ampio contesto, sia nel settore automobilistico sia in generale. Gli incarichi possono pertanto variare di molto: dalla

“La ragione principale per l’automazione è la carenza di manodopera.”

pallettizzazione di lamiere, la piegatura meccanica e la movimentazione di vetro fino al montaggio di compressori e l’applicazione di vernici. Nelle attività di manipolazione pura, il robot rappresenta il collegamento logistico tra le macchine. Quando il prodotto, la logistica e le macchine sono specifici del cliente e del settore, il processo è meno semplice da mappare rispetto alla lavorazione della lamiera, dove vi sono un robot, una pressa piegatrice e una lamiera da piegare.

Peter: Infatti, in LVD ci concentriamo sulle celle di piegatura standard, efficienti nei costi. Sin da subito coinvolgiamo il supporto clienti per tenere traccia del progetto dalle fasi iniziali e garantire la continuità nel proseguo. I requisiti aggiuntivi devono essere controllati in termini di fattibilità da parte dei tecnici LVD e da LRS.

Maarten: Peter svolge un ruolo chiave nella valutazione iniziale delle richieste LVD. Da quando facciamo parte di LVD, abbiamo la grande opportunità di raggiungere direttamente i clienti LVD che desiderano automatizzare gli altri processi industriali. La fiducia è già alla base dei rapporti. Gestiamo i flussi di lavoro di progetti LVD e LRS per diversi settori, tra cui fornitori come Atlas Copco, DAF trucks, Indupol, Vitalo e Daikin.

Peter: La vasta competenza di LRS è un altro vantaggio per noi. Abbiamo una visione più ampia e siamo in grado di proporre soluzioni più complete. I clienti non guardano solo alle macchine, ma all’intero flusso di produzione e alla logistica e insieme a LRS possiamo offrire una maggiore competitività.



Applicazione di adesivo e sigillanti alla carrozzeria

Caricamento e fine

Maarten: In qualità di piccola-media impresa, siamo orgogliosi di avere un team specializzato nello sviluppo di prodotti e software. Una capogruppo forte offre una spinta aggiuntiva. Sebbene il nostro sguardo sia rivolto verso l'Europa occidentale, non ci poniamo limiti. A seconda del cliente e dell'importanza strategica, offriamo anche soluzioni al di fuori di questa regione.

Per i progetti di piegatura possiamo contare sulla rete di assistenza mondiale di LVD e per gli altri progetti il distributore locale del robot è in grado di offrire

supporto. Per l'integrazione, il nostro team software può offrire un supporto remoto.

PENSARE FUORI DAGLI SCHEMI

Peter: I nostri clienti puntano ad avere maggiore efficienza, risparmi energetici e soluzioni per aumentare il flusso di lavoro. Essi ci chiedono continuamente di migliorare i loro processi.

Maarten: Il contatto ravvicinato con il cliente è davvero importante. È necessario comprendere bene l'esigenza per tradurla nella soluzione ideale. Un buon esempio è l'ottenimento del Kuka Innovation Award

con Ricobb (Reliable, iisy, Cobot Buddy), un progetto che comprende un cobot davanti a una pressa piegatrice. Ciò richiede creatività e pensare fuori dagli schemi.

Peter: Ed è qui che LVD e LRS uniscono le forze: LVD è forte nelle tecnologie di piegatura e LRS, a sua volta, apporta una vasta competenza ed esperienza nei progetti robotici e nel software.

Maarten: Entrambe le aziende sono sempre partite da una soluzione e da un vantaggio tecnologico, che si riflette poi nei nostri prodotti. Sebbene le altre aziende commercializzino prodotti simili, noi ci distinguiamo per qualità e affidabilità.

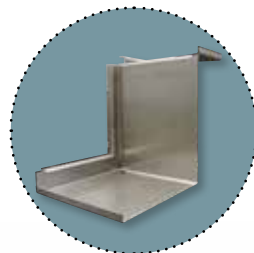
Stefanie Vandemoortele, LVD Company

“LRS offre soluzioni di robotica e automazione sia nel settore automobilistico sia in generale.”

PRESENZA GLOBALE

Paesi Bassi

Con servizi per i clienti dalla A alla Z, **Dumaco Oss**, parte del Gruppo Dumaco, produce pezzi che vanno da lamiere e tubi in componenti singoli a gruppi saldati. Dumaco è la più grande industria metallurgica del Benelux con 260 macchine, 9 sedi e oltre 750 collaboratori. Da fornitore completo, segue i principi QRM per garantire brevi tempi di consegna e restare competitivi attraverso le macchine di produzione, inclusa una pressa piegatrice *Easy-Form* per carichi pesanti da 400 tonnellate, di recente installazione.



Messico

Dalle griglie per esterno ai telai di porte per ascensori, **EMYASA** fabbrica una varietà di prodotti utilizzando il laser *Puma 3015* da 6 kW. Un'azienda familiare che rispetta i più elevati standard di qualità e assistenza ed è riconosciuta per il rigoroso controllo della qualità. Utilizzando Puma, EMYASA taglia l'acciaio inossidabile con un bordo pulito, liscio, in diversi spessori e a elevate velocità.



Emirati Arabi Uniti

Ideal Design offre soluzioni chiavi in mano per display POP, sistemi di scaffalatura, unità personalizzate e contenitori, armadi e altri prodotti correlati.

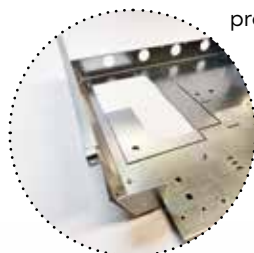
L'azienda ha accresciuto la propria attività affidandosi alle apparecchiature LVD per offrire una qualità senza compromessi dei propri design. Possiede più di 10 macchine LVD, tra punzonatura, taglio laser e piegatura, con due punzonatrici *Strippit PX-1225*, presse piegatrici *PPEB-8 135/30*, *PPED 165/30* e *Dyna-Press 24/12*.



Finlandia

VAMM Steel Oy, un subappaltatore di componenti per la cantieristica navale, piastre di montaggio per i macchinari industriali, le strutture di transformer per le centrali elettriche o gli aeroporti, è consapevole dell'importanza della precisione e della qualità. L'investimento in una pressa piegatrice *ToolCell* con cambio utensili automatico garantisce una produzione al massimo della qualità.

Grazie alla riduzione dei tempi di cambio utensile, VAMM può essere competitivo anche nella produzione in piccole serie.



Germania

LMG GmbH è stata fondata nel 2002 dalla Caritas Association Altenoythe e.V., un fornitore di servizi per persone con disabilità. LMG impiega al momento 72 persone, di cui 35 con grave disabilità. L'azienda lavora il metallo per diversi settori, tra cui l'eolico, le centrali a biogas, la costruzione di veicoli, il settore degli arredi e molto altro. Un nuovo laser a tubi

TL 8525 permette a LMG di affrontare le varie esigenze del mercato e acquisire nuovi affari come fornitore di servizi per il taglio dei profili.



Ungheria

Nell'ambito di un piano di modernizzazione per aumentare significativamente la capacità produttiva di telai di veicoli ferroviari, la fabbrica **Alstom** di Mátzanovák, in Ungheria, ha installato una *Phoenix FL-6020* da 10 kW e una *Easy-Form-9 320/30* personalizzata per tagliare e piegare componenti di chassis con una precisione replicabile. Alstom è un leader riconosciuto in tutto il mondo con un impegno particolare verso il trasporto verde a livello globale.

Vietnam

In un Paese riconosciuto come hub produttivo emergente, **ASV Commerce and Industry Co., Ltd.** soddisfa una cresciuta esigenza di ascensori per passeggeri, ascensori domestici e prodotti per distributori automatici investendo in moderne macchine per la lavorazione delle lamiere, tra cui un laser *LaserONE* da 3 kW, una pressa piegatrice *Easy-Form 9 135/30* e il software *CADMAN®-B;-L* e *SDI*.





COSTRUZIONI PER ALAGGIO PESANTE

FAYMONVILLE - LUSSEMBURGO

Il sito di produzione Faymonville nel Lussemburgo richiedeva una pressa piegatrice più efficiente. È stata scelta la PPEB-H 640/61 di LVD e l'implementazione della suite di software CADMAN®. Il risultato? Significativi incrementi di produttività.

Le origini del Gruppo Faymonville risalgono al XIX secolo. Fino agli anni Sessanta, la principale attività consisteva nella produzione di macchinari agricoli. Il primo semi-rimorchio risale alla fine degli anni Sessanta e dagli anni Ottanta in poi Faymonville si è dedicata sempre più al settore dei trasporti speciali.

Oggi, con i suoi marchi Faymonville, MAX Trailer e Cometto, il gruppo offre una vasta gamma di veicoli per l'alaggio pesante e il trasporto speciale. Il Gruppo Faymonville produce semirimorchi, semirimorchi con pianale a vasca,

semirimorchi a pianale alto, inloader, veicoli modulari e autosterzanti. Le sue soluzioni di trasporto coprono capacità da 15 a 25.000 tonnellate.

Faymonville dispone di quattro siti di produzione nel Lussemburgo, Belgio, Polonia e Italia. Il gruppo produce 3.000 unità l'anno su un'area di produzione totale di circa 175.000 m². I prodotti sono esportati in oltre 125 Paesi in tutto il mondo. Con circa 1.350 collaboratori, l'azienda ha sviluppato nel 2023 un volume d'affari di circa 442 milioni di euro.

Faymonville utilizza anche software CADMAN e presse piegatrici LVD in altre filiali: in Italia, una grande pressa piegatrice tandem di elevato tonnellaggio – 1.600 e 1.250 tonnellate – e in Polonia una serie di presse piegatrici.

“I nostri clienti apprezzano l'affidabilità e la flessibilità nel fornire soluzioni di trasporto personalizzate, nonostante le notevoli sfide. I veicoli si distinguono per qualità tecnica, grazie ai metodi di produzione sostenibili. Inoltre, la vasta rete globale garantisce un elevato livello di assistenza in qualsiasi momento”,



“In Italia, la pressa piegatrice tandem a elevato tonnellaggio, 1.600 e 1.250 tonnellate, garantisce pezzi a elevata accuratezza, importanti per la qualità dei veicoli.”

afferma Robert Franzen, ingegnere di processo digitalizzazione in Faymonville.

Aumentare la velocità di produzione

Fino al 2023, il sito di produzione Lentzweiler ha utilizzato una pressa piegatrice LVD con una lunghezza di lavoro di 4 m. I fogli più lunghi venivano piegati nel sito in Polonia. In anni recenti, tuttavia, la gamma di prodotti finiti si è ampliata notevolmente e i pezzi da piegare sono diventati più lunghi e più larghi, ad esempio, i rimorchi per le pale di turbine eoliche. Per alleggerire il sito polacco, limitare i costi di trasporto e

aumentare la velocità di produzione, Faymonville era alla ricerca di una pressa piegatrice di dimensioni maggiori.

“La scelta di LVD è stata naturale, poiché il nostro gruppo usa già diverse delle loro piegatrici”, spiega Franzen. Faymonville è molto soddisfatta di queste macchine e dell’assistenza fornita da LVD.

Dopo un’analisi approfondita dei requisiti, LVD ha proposto la pressa piegatrice PPEB-H 640/61. Questa installazione da 6400 kN con una lunghezza di lavoro di 6,1 m è dotata di un sistema di controllo

angolare *Easy-Form Laser*, che garantisce angoli estremamente accurati. Le presse piegatrici idrauliche PPEB offrono un’elevata precisione e una flessibilità ottimale.

Gérard Cremer, responsabile operazioni taglio e piegatura di Faymonville, conferma: “Siamo in grado di personalizzare queste macchine scegliendo il riscontro posteriore, la distanza tavola-pistone, i supporti programmabili delle lamiere, e così via. Le opzioni sono numerose. Inoltre, il sistema idraulico servocontrollato garantisce

Profilo

Azienda Gruppo Faymonville

Dal XIX secolo, i primi semi-rimorchi negli anni Sessanta

Settore:

edile, gru e apparecchiatura, apparecchiature di sollevamento, trasporto pesante e industriale: elevato carico e pezzi lunghi, legno, vetro, eolico ed energia, agricoltura, barche e navi, apparecchiature militari e ferrovie

Lavora con:

ferro, acciaio inossidabile, alluminio, ottone, acciaio galvanizzato, polycarbonato e fibra

Spessori:

da 1 a 30 mm sulle presse piegatrici e fino a 200 mm su altri macchinari

Software LVD:

CADMAN-B
CADMAN-SDI
CADMAN-JOB

Sito web:

www.faymonville.com



un'alta precisione e un funzionamento efficiente dal punto di vista energetico”.

Produzione ottimizzata

Come per le altre sue filiali, l'azienda ha installato anche il software CADMAN a Faymonville Lentzweiler. La suite integra i processi di lavorazione, il controllo di produzione, la comunicazione e la gestione. Essa fornisce informazioni in tempo reale per compiere scelte informate che garantiscono un flusso di produzione ottimizzato.

“Il cambiamento principale nel corso degli ultimi due anni è stata l'integrazione del software CADMAN

in Faymonville, portando a vantaggi significativi in termini di produttività e qualità”, dichiara Cremer.

CADMAN include il modulo CADMAN-B. Dopo aver importato un pezzo CAD 3D, questo modulo esegue la spiegatura corretta e determina la sequenza di piegatura ottimale, l'utensile e le posizioni dei riscontri posteriori.

Lo strumento di importazione intelligente dei disegni CADMAN-SDI consente di importare rapidamente i file CAD. Tutti i fattori di costo vengono visualizzati e possono essere esportati per generare una stima accurata dei costi.



Veicolo semovente, Cometto

Installazioni LVD:
Faymonville Belgio:
Easy-Form 135/30
Easy-Form 220/30
Easy-Form 400/40

FEL Lussemburgo:
Easy-Form 135/30
Easy-Form 220/30
Easy-Form 640/61

Faymonville Polonia:
2 x Easy-Form 80/15
2 x Easy-Form 220/30
2 x Easy-Form 320/40
2 x PPEB-H 1250/71 tandem
PPEB 320/40

Faymonville Italia/Cometto:
Easy-Form 320/40
PPEB-H 1600/86 EFL +
PPEB-H 1250/61 EFL tandem

Infine, CADMAN-JOB importa gli ordini di produzione da un sistema ERP, per generare i lavori di piegatura. Il software raccoglie i dati e monitora i lavori in tempo reale.

“Inizialmente, molti pezzi non venivano piegati correttamente. Le macchine LVD ci hanno permesso di ridurre il tasso di errore del 50%. Ciò che conta è la facilità di lavorare con la macchina, e per la qualità dei veicoli, ciò riguarda soprattutto la precisione e la qualità dei pezzi finiti”, conclude Robert Franzen.



Robert Franzen, ingegnere di processo digitalizzazione Faymonville

Ristampato con il permesso:

Luc Franco, *Metalleries*, maggio 2024

**Guardate
la testimonianza**



*Sistema di ingresso dell'acqua di raffreddamento*

GRANDI DIMENSIONI, GRANDI RESPONSABILITÀ

STAINLESS STRUCTURALS - STATI UNITI

Mattia Del Giacco, PhD, CEO di Stainless Structurals LLC, Conroe, Texas, stava valutando un nuovo laser quando un rappresentante di LVD Nord America ha lasciato una brochure alla reception. “Passavo per caso e ho visto un dettaglio particolare nella brochure, li ho rincorsi nel parcheggio per farli rientrare e saperne di più”.

Ma cosa poteva interessarlo così tanto? Il tavolo aperto della macchina da taglio laser Taurus. “Quando hai una macchina chiusa lunga 24 metri, in realtà è lunga 48 metri, il che comporta uno spreco di spazio. Mi ha colpito molto la tecnologia e, inoltre, LVD prometteva un'alta qualità. I prodotti a lunghezza speciali (superiore a 6 m) fanno parte dei nostri servizi specifici. In aggiunta a questo, anche per le lamiere a lunghezza standard, un tavolo più lungo può aumentare l'efficienza”, afferma.

Area di lavorazione

Il laser fibra Taurus di LVD è progettato per una capacità di taglio extra-large con un design modulare, consentendo

di ampliare il tavolo con incrementi di 4 metri fino a un massimo di 42 metri. Secondo l'azienda, “Taurus facilita l'accesso ai pezzi tagliati e il caricamento della materia prima perché solo il carro ha una copertura largo 4 metri che fornisce protezione intorno alla testa di taglio e al cambio ugelli. Taurus dispone anche di un secondo comando portatile per le attività di base, e del taglio a smusso.”

Del Giacco riporta che il laser fibra è di circa 24 metri per 3,5 metri, lavorando lamiere sia in acciaio sia in acciaio inox. Stainless Structurals tagliava questi pezzi su un laser CO₂ prima dell'installazione del Taurus.

“Probabilmente il più grande vantaggio della fibra rispetto al laser CO₂ è la velocità di taglio”, sostiene. “Inoltre, ha meno tacche, il che è più visibile in un materiale più spesso con un laser CO₂”. Del Giacco commenta anche la convenienza del taglio a smusso. Invece di spostare i pezzi su un lungo processo a smusso secondario che richiede manodopera specializzata. “Quando lo smusso può essere realizzato con il laser per la maggior parte del tempo, il pezzo può essere già utilizzato. Questa macchina può raggiungere i 45 gradi, soluzione ideale per la maggior parte delle applicazioni. Inoltre, può eseguire un taglio a forma di Y, molto utile quando si saldano i materiali”.

Il tavolo lungo del laser fibra può gestire più lamiere per volta, minimizzando il tempo di inattività della macchina. “Mentre carichiamo un lato, la macchina taglia dall’altro lato. Ci spostiamo dall’altro lato per scaricare e ricaricare: un processo continuo”, nota Del Giacco. Sebbene una macchina a tavolo corto necessiti di fermarsi per scaricare e caricare, il Taurus può continuare a tagliare. “Un vantaggio enorme. Inoltre, è un vantaggio per la manutenzione, poiché il personale può lavorare alle riparazioni di un’area della macchina mentre l’altra è ancora in funzione”.

Grandi lavori, grandi pezzi

Stainless Structural serve numerosi settori come l’aerospaziale, l’architettura, l’energia e l’elettricità, il petrolio e il gas. L’azienda ha lavorato sui profili strutturali per la camera A del James Webb Space Telescope presso il Johnson Space Center della NASA a Houston, su profili saldati al laser presenti sullo Space Needle e su 13.600 chili di canali, travi e una sezione trasversale personalizzata per una stazione della metropolitana di New York.

Un recente progetto che Del Giacco sostiene sarebbe “possibile solo con una macchina come la Taurus di LVD” ha richiesto la produzione di forme speciali lunghe 15 metri per un sistema di ingresso dell’acqua di raffreddamento ad Albany, New York. Secondo un case study dell’azienda, i “grandi sistemi di acqua di raffreddamento hanno soddisfatto le normative governative tenendo in considerazione l’impatto ambientale”.

Per soddisfare le leggi statali e federali, il cliente, Intake Screens Inc., ha dovuto riprogettare un sistema che riduca sia il trascinarsi sia l’impatto, nonché fornisca protezione alle specie di pesci. Per un sistema immerso in acqua, l’acciaio inossidabile di grado 304/L è stata una scelta imprescindibile.

Per questo progetto, Stainless Structural ha prodotto oltre 10 tonnellate di raggi personalizzati in acciaio inox 304/L, utilizzando come parte dei supporti e dei binari laterali per i filtri retrattili e i cancelli scorrevoli. Il sistema mantiene i pesci nel fiume e i filtri privi di detriti, e consente l’ispezione dei filtri senza dover interrompere le operazioni”.

L’assistenza è uno standard

Del Giacco afferma che LVD “ha offerto qualità del prodotto.” Durante l’installazione, l’azienda ha reso possibile la presenza di un tecnico sul posto, nonché una libreria di webinar e contenuti digitali che spiegano il software e come eseguire la manutenzione. “Persino oggi, sono rapidi a rispondere quando abbiamo una domanda”, aggiunge. “Per me è stata una grande sorpresa perché ho avuto pessime esperienze con clienti di altre grandi società, in attesa di aiuto per giorni e giorni. Con LVD, invece, abbiamo avuto un’esperienza eccezionale”.

Ristampato con il permesso:
Modern Metals, maggio 2024

Profilo

Azienda Stainless Structural LLC

Dal 2005

Settore:

aerospaziale; architettura, edilizia e costruzioni; chimico, farmaceutico e petrolchimico, difesa; energia ed elettricità; ambientale; cibo e bevande; manifattura; minerario ed estrattivo; petrolio e gas; tessile, carta e pasta per carta; trasporti

Lavora con:

acciaio inox, acciaio al carbonio

Installazione LVD:

Taurus 20 – 20 kW

Software LVD:

CADMAN-L

Sito web:

www.stainless-structurals.com

UN ALTRO MODO DI PIEGARE

Maggiore scelta per le vostre applicazioni

LVD ora offre pannellatrici Multifold per applicazioni di pannellatura. Una tecnologia più recente della piegatura tradizionale, le pannellatrici sono intrinsecamente più automatiche in grado di lavorare una vasta gamma di profili e persino geometrie complesse con un'eccezionale velocità e un'elevata precisione. Di contro, le presse piegatrici offrono un costo inferiore di investimento e possono affrontare efficientemente elevati profili e materiali spessi.

Un altro modo di piegare

La pannellatrice utilizza lame superiori e inferiori che possono spostarsi in direzione X e Y, a differenza di punzoni e matrici utilizzati nella piegatura tradizionale. La controlama ed il premilamiera fissano il pezzo saldamente in posizione. Durante la piegatura, il pezzo rimane in posizione orizzontale e solo le lame si spostano. Non vi è necessità di un operatore per movimentare il pezzo, inoltre la macchina si posiziona automaticamente e gestisce la configurazione degli utensili.

Questo design consente:

- Piegatura completamente automatica
- Cicli di piegatura rapidi per un'elevata produttività
- Flessibilità per piegare qualsiasi raggio e gestire le operazioni piegasciaccia senza utensili speciali
- Meno usura degli utensili anche dopo anni di uso grazie al minor attrito tra l'utensile e il materiale
- Nessun danneggiamento sul pezzo

Strumento di piegatura universale

Multifold è in grado di lavorare una vasta gamma di profili utilizzando un set universale di lame superiori e inferiori servooperate. Ciò include piegature positive e negative, il piegasciaccia aperto e chiuso, il piegasciaccia superiore e inferiore, pieghe a Z, profili e raggi stretti.

Un sistema di set up dell'utensile integrato esegue automaticamente la configurazione e cambia gli utensili sulla base dell'applicazione. La calibratura delle lamiera viene eseguita dalla stazione di calibratura prima della piegatura. Di conseguenza, le piegatrici Multifold possono produrre una vasta gamma di pezzi in modo rapido e indipendente.

Altamente automatizzato = altamente produttivo

La pannellatura è una tecnologia altamente automatizzata che offre il controllo preciso sul processo di





Settori:

camere bianche, arredi in acciaio, porte antincendio, quadri di controllo, telai, HVAC, ascensori, cassette postali e costruzione di facciate

piegatura e un'elevata produttività. Le macchine Multifold offrono una piegatura completamente automatica con carico, alimentazione, calibratura, impostazione utensili, piegatura, posizionamento, rotazione e scarico.

Un sistema automatico di prelievo e posizionamento carica la lamiera da una scelta di massimo sei diverse stazioni d'ingresso sull'unità di alimentazione. La lamiera viene trasferita dall'unità di alimentazione verso la tavola di calibratura. Le macchine Multifold possono essere anche dotate di un'unità di impilaggio opzionale.

Grandi vantaggi per la giusta operazione

La pannellatura offre vantaggi impressionanti:

- È da due a tre volte più veloce della piegatura tradizionale
- Offre risultati di piegatura accurati
- Garantisce versatilità di piegatura senza la necessità di utensili aggiuntivi

Le pannellatrici Multifold sono ideali per piegare pannelli grandi fino a 3,2 metri di lunghezza, ma la piegatura di pannelli

non consente solo la lavorazione di grandi pannelli e scaffali. La tecnologia può essere applicata agli arredi in acciaio, agli ascensori, alle porte antincendio e alle camere bianche. Se l'applicazione richiede bordi piccoli, piegature a raggio, alta precisione ed elevata ripetibilità di piegature diverse, vale la pena considerare la pannellatrice.

Valore d'investimento

Mentre le pannellatrici solitamente richiedono un maggiore investimento iniziale rispetto alla maggior parte delle presse piegatrici, questa tecnologia altamente automatizzata e versatile può prendere il posto di più macchine piegatrici e, nel caso dei modelli Multifold,

sono offerte configurazioni standard che si possono personalizzare in base alle esigenze e al budget.

Inoltre, il sistema servo-operato è praticamente esente da manutenzione. A intervalli fissi, tutte le parti mobili vengono lubrificate automaticamente tramite un sistema di lubrificazione centralizzato.

Il portfolio di prodotti di piegatura di LVD consente di scegliere la giusta tecnologia a seconda della operazione, sia che si tratti di una pressa piegatrice autonoma o di una pannellatrice automatizzata. Permetteteci di aiutarvi a determinare ciò che è giusto per voi.

Perché le pannellatrici?

- Gestione di grandi pannelli
- Automazione completa per l'elevata produttività
- Macchina economica
- Un set di utensili per una varietà di profili





ITAB

Rethink Retail Together (ripensare il commercio insieme) riassume la filosofia della norvegese **ITAB**, uno degli appaltatori edili più grandi del Paese, il quale progetta e produce arredi per negozi, casse, gestione del flusso clienti, sistemi di illuminazione e soluzioni digitalmente interattive per gli spazi commerciali di tutto il mondo in negozi di alimentari, caffetterie e stazioni di servizio.

ITAB si concentra sulla "progettazione della soluzione": un approccio agile e dinamico guidato dalla creazione di spazi di vendita con il cliente. Con le sempre mutevoli aspettative dei consumatori e delle esigenze di acquisto, ITAB aiuta i clienti a massimizzare il ROI offrendo un'esperienza di negozio differenziata, al costo più basso.

ITAB permette di risparmiare tramite metodi manifatturieri che ottimizzano la produttività. Nel proprio sito di produzione norvegese è stata di recente installata una pressa piegatrice elettrica *Dyna-Press* e una cella di piegatura robotica *Ulti-Form*.

Insieme ai partner e ai clienti, tramite le buone pratiche e attrezzature e processi produttivi avanzati, ITAB sta ripensando l'esperienza in negozio.

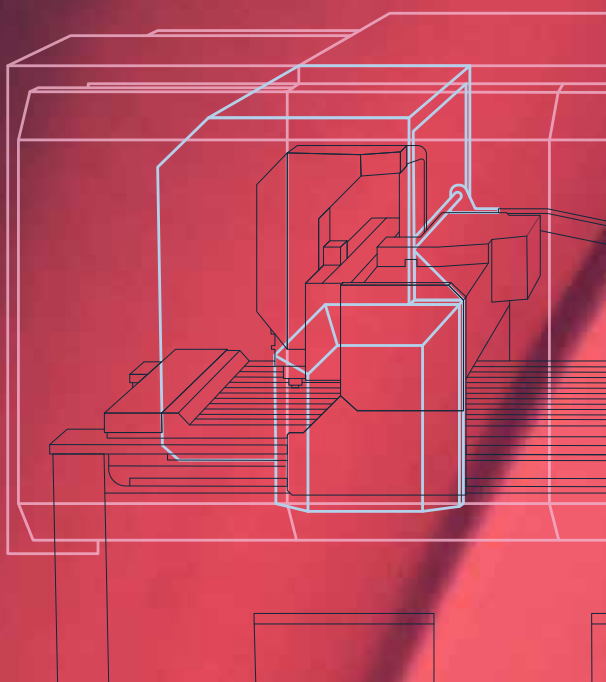
www.itab.com

LaserTWO

LASER FLESSIBILE IN-HOUSE. COSTO MIGLIORE PER PEZZO.

Progettato con un approccio modulare e logico, LaserTWO raggiunge l'equilibrio perfetto tra prezzo e funzionalità.

Con una vasta gamma di funzioni disponibili, il sistema offre flessibilità per utilizzare il taglio laser in azienda e ottimizzare il costo per pezzo.



Discover
LaserTWO

Shaping flows.

LaserTWO può essere costruito da una versione di base senza copertura, fino a un modello completamente chiuso:



Nessun copertura* • tavolo singolo

La semplicità incontra la funzionalità: Design minimalista con accesso facile all'area di taglio.



Coperture locali • tavolo singolo

La sicurezza innanzitutto: Le coperture locali e le protezioni della luce garantiscono la sicurezza dell'operatore.



Coperture complete • tavoli intercambiabili

Massima efficienza: Coperture complete e tavoli intercambiabili per una maggiore produttività.

*Solo mercati non CE