

DISCOVERY

editie nr. 25



CADMAN-Flow,
poort naar sneller
programmeren
.....

Productie-
intelligentie bij
KOMASPEC
.....

Verhoogde
productiviteit met
paneelbuigen
.....

*“Elke dag
uitmuntendheid en
kwaliteit nastreven.”*

Alexander Fickers, CEO Faymonville Group

LVD-NIEUWS

4

LEADERS

6

KOMASPEC, CHINA

6

FAYMONVILLE, LUXEMBURG

22

Noot van de redactie: Deel uw mening op marketing@lvdgroup.com of volg ons op sociale media. Ga voor informatie over producten die u ziet in dit nummer of om uw lokale LVD-contactpersoon te vinden naar www.lvdgroup.com.

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



PRODUCTFOCUS

10

SNELLER PROGRAMMEREN

10

EEN ANDERE MANIER VAN PLOOIEN

28

SNAPSHOTS

14

ASKON DEMIR, TURKIJE

14

STAINLESS STRUCTURALS, VS

26

INSIGHTS

17

SUCCESVOLLE SYNERGIE

17

LVD WORLDWIDE

20



Maxime Berube, directeur KOMASPEC

“We onderscheiden onszelf door de meeste producten in eigen huis te produceren.”

ONTDEK

LEIDEN MET DATA, AUTOMATISERING



Faymonville

“Dankzij de duurzame productiemethoden onderscheiden onze voertuigen zich door hun technische kwaliteit.”

Askon Demir, Turkije

“Met de Askon Academy kunnen we ons eigen personeel opleiden en geven we studenten de kans om ervaring op te doen.”

14

Beste lezer,

goede data zijn belangrijk, omdat ze de weg plaveien naar slimmer produceren. En automatisering doet dat ook – geautomatiseerde processen, systemen en apparaten transformeren de machinevloer zoals we die kennen.

In *Discovery* belichten we slimme technologieën en om stilstandtijd uit te bannen, maken we productieprocessen sneller en digitaal gekoppeld.

Toeleverancier KOMASPEC vergelijkt de convergentie van de informatiewetenschap, technologie en productie met een diepgaande chemische reactie. Met de software van LVD verminderde de onderneming de insteltijden met maar liefst 40%.

Maarten Daemen, directeur van LRS, ons robotica-bedrijf, legt uit hoe de vraag naar gebruiksvriendelijke programmeersoftware voortkomt uit een nijpend tekort aan arbeiders. Voor een groeiend aantal gebruikers biedt de automatisering van LRS het antwoord.

Aangezien productievereisten ingewikkelder worden en de klant meer maatwerk nodig heeft, blijven data en automatisering het voortouw nemen.

Carl Dewulf
President & Managing Director

Een sterk werkgeversmerk

Bij LVD zijn we vastberaden om een sterk werkgeversmerk te creëren.

Als familiebedrijf staan onze waarden altijd in het teken van het stimuleren van een vriendelijke, collaboratieve werkcultuur waarin ideeën worden aangemoedigd en innovatie kan floreren.

Dankzij dit positieve klimaat is LVD toonaangevend op het vlak van industriële oplossingen en unieke producten, zoals onze *Easy-Form*®-lasertechnologie, touch-sturingen en CADMAN®-software.

Vorig jaar zijn we gestart met een employer branding-project dat een uitgebreide enquête, focusgroepen

en wereldwijde cafésessies met alle dochterondernemingen omvatte. Ons merk zal ongetwijfeld nog een tijd verder evolueren, maar de resultaten, feedback en de volgende ontwikkelingsinitiatieven zullen aantonen dat ze de waarde van het LVD-merk voor medewerkers en klanten versterken.

We gebruiken de slogan 'Let's bend the future together', waarbij 'bend' verwijst naar onze herkomst en naar de wendbaarheid van onze onderneming, 'the future' naar ons innovatieve karakter en 'together' naar het belang dat LVD aan teamwerk hecht.



Erkend vanwege leiderschap

Voor het zevende opeenvolgende jaar is LVD erkend als privébedrijf dat een heldere strategie, sterke competenties en betrokkenheid vertaalt in solide financiële resultaten.

Als bekroning van deze opmerkelijke prestatie heeft LVD dit jaar het Platinum-label van Belgium's Best Managed Companies ontvangen, dat werd uitgereikt door Deloitte Private, Econopolis en KU Leuven.



Uitbreiding in het Noorden

Naast haar aanwezigheid in Noorwegen via LVD Scandinavia AS, heeft LVD specifieke agenten benoemd in Finland, Zweden en Denemarken om bestaande klanten beter te kunnen ondersteunen en het merk van LVD in deze regio te laten groeien.

Finland: Vossi Group

Vossi Group Oy in Tampere, Finland, is de exclusieve distributeur van afkantpersen, gerobotiseerde plooiellen, scharen, ponsmachines en CADMAN[®]-software van LVD.

Al sinds 1992 een familiebedrijf, heeft Vossi zich als doel gesteld om Finse fabrikanten te helpen een concurrerend voordeel te krijgen door de meest recente productietechnologieën en diensten te benutten. Met verkoopkantoren en servicepunten overal in het land zal Vossi bij haar groeiende klantenbestand een nieuwe plooietechnologie introduceren.

Zweden en Denemarken: OLSONS

OLSONS, gevestigd in Vingåker, Zweden, levert verkoop- en serviceondersteuning in Zweden en Denemarken voor het complete assortiment machines en software van LVD.

Met ruim 50 jaar ervaring wordt OLSONS erkend voor haar krachtige servicenetwerk, inclusief servicetechnici in 10 Zweedse regio's. Door de integratie LVD Scandinavia AB in Zweden zal OLSONS uitbreiden tot bijna 40 medewerkers. De nadruk zal liggen op automatisering, robotica en afkantpersen met hoge tonnage.

Noorwegen:

info.no@lvdgroup.com

Zweden en Denemarken:

info@olsons.se

Finland:

sales@vossi.fi



Het belang van partnerschap

Opnieuw sponsort LVD de Leerstoel voor Plaatbewerking aan de KU Leuven, België, één van de top 100 universiteiten wereldwijd.

Het partnerschap tussen LVD en de KU Leuven dateert al van de jaren 1980 en is gericht op de ontwikkeling van nieuwe plaatbewerkingstechnologieën.

De Onderzoeksgroep Plaatbewerking heeft lange onderzoekservaring in CNC-lasersnijden en plooiën. Ze nemen kort termijnprojecten aan en doen ook onderzoek en ontwikkeling op de langere termijn. Door de samenwerking kan LVD efficiënter nieuwe processen ontwikkelen en testen, en ze zo snel mogelijk op de markt brengen.

SLIMME PRODUCTIE BEVORDEREN

KOMASPEC - CHINA



De convergentie van de informatiewetenschap, technologie en productie is als een diepgaande “chemische reactie”. Productie-intelligentie optimaliseert de productie en levering door succesvol gebruik te maken van big data en algoritmes. Dit maakt op zijn beurt een harmonieuze integratie van maatwerk met assemblagelijnpductie mogelijk.

Wendbaar en responsief

KOMASPEC, een toonaangevende Canadese toeleverancier, opgericht in 2005 en gevestigd in Guangzhou, Zuid-China, is een pionier op het gebied van productie-intelligentie. De onderneming specialiseert zich in metaal- en kunststofcomponenten voor internationale merken en OEMs en verzendt elk jaar miljoenen producten.

Van slechts vijf medewerkers is KOMASPEC uitgegroeid tot een team van 200 personen. De onderneming heeft drie fabrieken. Eén richt zich op de fabricage van plaatmetaal, een andere op de productie van kunststoffen en metalen onderdelen, en een

derde op de productassemblage met een gecombineerde totale vloeroppervlakte van ca. 9000 m². Maxime Berube, algemeen directeur van KOMASPEC, heeft zijn eigen mening over waarom de onderneming zo'n sterke resultaten heeft gerealiseerd.

“We zijn er trots op dat we een wendbare en responsieve onderneming zijn. Onze focus om snel te handelen wordt weerspiegeld in ons systeemdesign en de training van ons team, zodat we voldoen aan de verwachtingen van onze klanten met hoge kwaliteit, concurrerende prijzen en just-in-time-levering. We bieden een uitgebreide ondersteuning met onder meer designbeoordeling,

projectmanagement, productie en logistiek.

Productie in eigen huis

“We onderscheiden onszelf doordat we de meeste onderdelen in ons eigen bedrijf produceren. Dankzij deze benadering kunnen we de tijdlijnen en kosten beheersen en kan ons engineeringteam veel kennis vergaren over de fabricageprocessen en het design. Als we in realtime informatie aan ons MES en ERP kunnen leveren, kunnen we deze in realtime aan de relevante personen verstrekken. Een kritische stap om dit te bereiken is dat onze apparatuur is aangesloten op ons MES-systeem en dat is mogelijk met de machines van LVD.”

Conor Moore, sales manager van KOMASPEC voegt toe: “Ons succes is ook te danken aan de ondersteuning van onze partner LVD. In het verleden hadden we veel problemen met inconsequente machineprestaties, veel stilstandtijd versus productietijd en de kwaliteit van de eerste onderdelen was gewoon niet zo goed als wat we nu met LVD zien.”

Nauwkeurigheid en kortere insteltijd

“Het keerpunt kwam tijdens een willekeurige machinetest. KOMASPEC zocht naar een geavanceerde plooiemachine die vanaf het eerste stuk voldeed aan de strenge precisie- en prestatievereisten. Na de *Easy-Form*®-afkantpers van LVD te hebben getest, stelden we vast dat de hoek- en

dimensionale nauwkeurigheid, samen met de herhaalnauwkeurigheid, onze verwachtingen overtrof. Ook het vermogen om data uit de machine te exporteren en het *CADMAN*®-softwarepakket waren zeer krachtig”, zegt Maxime.

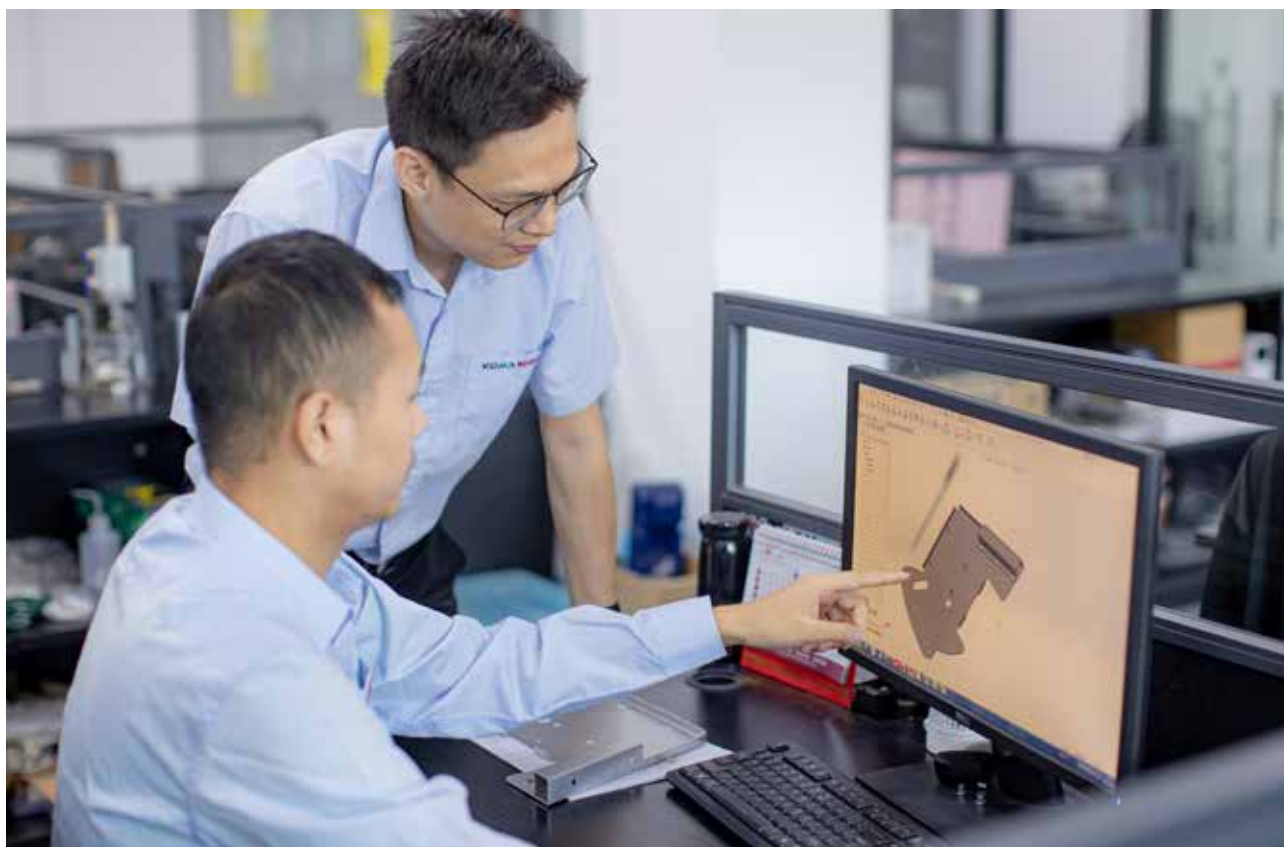
“De kostenbesparingen met LVD zijn duidelijk. Ten eerste dankzij de nauwkeurigheid van hun plooisysteem en de aanpasbaarheid aan andere materiaaluitvoeringen, die verzekeren dat het eerste stuk een afgewerkt product is en de loten uiterst consequent zijn”, gaat hij verder.

Conor zegt: “*CADMAN*-software-oplossingen van LVD, zoals *CADMAN-B* voor plooiën en *CADMAN-L* voor

lasersnijden, verkorten onze gemiddelde insteltijd met circa 30 tot 40%. Omdat we veel stukken maken op jaarbasis, resulteert dit in grote kosten- en tijdsbesparingen. Ten tweede worden onze machines ongeveer 15% meer gebruikt. Het belangrijkste punt is waarschijnlijk de gemiddelde productontwikkelingstijd. Met LVD besparen we gemiddeld 5 tot 7 dagen, omdat we de stukken meteen juist maken en ze dus niet opnieuw hoeven te snijden voor een tweede productie.”

Integratie van de slimme fabriek

Naast de uitstekende prestaties van de apparatuur waren het de snelle technische support van het LVD-team waardoor het management





van KOMASPEC koos voor LVD als voorkeursleverancier voor hun plaatbewerkingsmachines: "We hebben altijd een zeer positieve relatie met LVD gehad. De kwalitatieve ondersteuning, het reactievermogen, de consistente onderdelen hebben de zaken voor ons vergemakkelijkt, zodat we ons kunnen focussen op onze dagelijkse activiteiten, deze kunnen laten groeien en ons geen zorgen hoeven te maken over machine-instellingen of productieproblemen", zegt Conor.

Momenteel beschikt KOMASPEC over twee *Easy-Form*®-afkantpersen, twee *Dyna-Press*-afkantpersen, een *Dyna-Cell* en een *Phoenix FL-3015*-fiberlaser snijmachine met *Compact Tower* (CT-L). Het is mogelijk om de apparatuur van LVD te verbinden tot een Smart Factory. "Door de machines aan te sluiten op hetzelfde MES-systeem en gebruik, beschikbaarheid, verwachte en werkelijke productie continu te monitoren, krijgen we realtime inzicht in de prestaties van onze processen. Dat levert snelle feedback op voor

tijdige verbeteringen", vertelt Maxime. "We hebben ook een online platform voor plaatmetaal, Komacut, dat meteen offertes, DFM en online bestellen mogelijk maakt. Met de data uit de in het netwerk gekoppelde LVD-apparatuur kunnen we het platform continu bijsturen, wat heel gunstig blijkt te zijn voor de prijsvorming van producten en het voorspellen van de doorlooptijd."

Wendy Wang, LVD CNC Tech



Sales manager KOMASPEC, Conor Moore

“CADMAN-B en CADMAN-L verkorten onze gemiddelde insteltijd met circa 30 tot 40%. Omdat we veel stukken maken op jaarbasis, resulteert dit in grote kosten- en tijdsbesparingen. Ten tweede worden onze machines 15% meer benut.

Bekijk
de testimonial



Profiel

Onderneming KOMASPEC

Sinds 2005

Sector:

landbouw, mijnbouw,
consumentengoederen,
fitnessapparatuur, auto's en
campers, bouw

Werkt met:

koud en warmgewalst staal,
verenstaal, aluminium,
roestvrij staal, koud
gegalvaniseerd staal

LVD-installaties:

- Easy-Form 80/15 en 80/25
- Dyna-Press 24/12
- Dyna-Press Pro 40/15
- Dyna-Cell
- Phoenix FL-3015 met Compact Tower (CT-L)

Software van LVD:

CADMAN-B, -L en -SDI

Website:

www.komaspec.com

CADMAN®-FLOW: POORT NAAR SNELLERE, SLIMMERE FABRICAGE

Terwijl software de fabricage-efficiëntie verder de hoogte in stuwt, komt LVD op de markt met een verbeterd CADMAN-softwarepakket en introduceert CADMAN-Flow. De voordelen: Snellere, betere oplossingen voor werkstukprogrammering, minder stilstandtijd en gemakkelijkere werkvoorbereiding. CADMAN sales manager, Roman Dequidt, levert de details en legt uit hoe plaatbewerkingsbedrijven daarvan profiteren.

Wat is CADMAN-Flow?

De huidige gebruikers van het CADMAN-pakket moeten de CADMAN-modules afzonderlijk opstarten om onderdelen te verwerken en te profiteren van het volledige softwarepakket. CADMAN-Flow elimineert dat meerstappenproces. Gebruikers openen de CADMAN-Flow-omgeving en hebben onmiddellijk toegang tot het volledige softwarepakket. In principe is het de toegangspoort tot alle CADMAN-software. We noemen het "Flow", omdat dit opstartplatform het werkstukvoorbereidingsproces stroomlijnt en uiteindelijk de efficiëntie van uw productiestroom verbetert.

Waarom is CADMAN-Flow nodig?

Eén toegangspoort tot alle LVD-software lijkt misschien niet indrukwekkend, maar het is wel belangrijk, als je veel onderdelen per

dag programmeert. We hebben klanten die dagelijks 600 tot 2000 onderdelen programmeren. Voor hen is CADMAN-Flow een doorbraak. Deze bespaart niet alleen tijd en maakt het programmeren efficiënter, maar laat ook samenwerking toe tussen medewerkers, die de werkstukken voorbereiden.

Wat waren de belangrijkste overwegingen bij de ontwikkeling van CADMAN-Flow?

Het gebruik ervan moest vooral intuïtief zijn, zodat er minimaal of geen training nodig is. Het is een logische flow om onderdelen te importeren, te bewerken en te lokaliseren. We haalden inspiratie uit het gemak van de Microsoft® Office-omgeving en daar hebben we van geleend. Filters zullen gebruikers doen denken aan die van de webshops. We willen ook dat gebruikers het werk klaarkrijgen met zo min mogelijk klikken.

Ten slotte ontwikkelden we een zeer snappy en responsieve interface, zodat het laden en de werking snel gaat. Dit is met name belangrijk voor gebruikers die met een grote database veel stukken per dag programmeren.

Was de timing van belang?

Nu was het perfecte moment, omdat we net onze plooisoftware CADMAN-B volledig opnieuw opgebouwd hebben. In de loop der jaren hadden we telkens nieuwe software aan het CADMAN-pakket toegevoegd om de machine/productie te managen, en onderdelen en modules te importeren. Met de nieuwe CADMAN-B hebben we een stap terug gezet en ons afgevraagd, hoe we CADMAN naar een hoger plan konden tillen. We kozen ervoor om het volledige pakket functioneler te maken. De nieuwe B levert aanzienlijke winst op met betere en snellere plooioplossingen.



Flow maakt het geheel nog bruikbaar, zodat programmeurs gemakkelijker opdrachten kunnen voorbereiden.

Waarom is CADMAN-B nauw verbonden met CADMAN-Flow?

CADMAN-B is essentieel voor de productie. Wanneer je een 3D-bestand importeert, moet je het eerst ontvouwen. Ontvouwen wordt bepaald door de gereedschappen die worden gespecificeerd door CADMAN-B. Het is dus het belangrijkste deel van het proces – als de ontvouwing niet correct is, zal het werkstuk verkeerd zijn.

Hoe sneller of beter is CADMAN-B?

Afhankelijk van de complexiteit van het onderdeel, is deze aanzienlijk verbeterd. Er wordt een grote tijdswinst gerealiseerd bij stukken met veel openingen of complexe logo's. We stellen dat de

nieuwe CADMAN-B 10 keer sneller is dan de vorige versie, maar dat kan een achterhaald cijfer zijn.

Wat maakt de plooioplossingen beter?

Een doel van de nieuwe CADMAN-B is dat meer operators de plooioplossing accepteren. Daarvoor bekijkt de nieuwe B oplossingen en “beoordeelt” ze op basis van parameters, zoals het aantal omwentelingen en het gewicht van het stuk. Bij demonstraties tonen we een onderdeel dat in de huidige CADMAN-B twee gereedschapsstations gebruikt en in de nieuwe B slechts één. Een ervaren operator zal het ermee eens zijn dat één gereedschapsstation voldoende is en zal programmeren met één gereedschapsinstelling in plaats van twee. Hij heeft er het volste vertrouwen in dat de software daadwerkelijk de beste oplossing levert en niet moet worden aangepast.

LVD toonde CADMAN-Flow al op verschillende beurzen. Waarom nu pas de officiële lancering?

CADMAN-B ontwikkelen heeft de nodige tijd gevraagd, omdat we niet één oplossing voor één stuk voorzien, maar oplossingen voor elk stuk op elke machine met elk gereedschap – van eenvoudige tot uiterst complexe onderdelen. We willen de beste plooioplossing voor die specifieke machine met de gereedschappen van de gebruiker – en dat kost tijd. We hebben bovendien de volledige architectuur van de CADMAN-software aangepakt.

Wat is het voordeel van het veranderen van de CADMAN-architectuur?

Het was de beste manier om de bruikbaarheid van de software te verbeteren, met name in grotere productieomgevingen met veel machines en talrijke onderdelen. En zo maken we CADMAN ook toekomstbestendig. We keken naar het toenemende belang van de cloud-architectuur en hebben stappen in die richting gezet. Hoewel de meeste klanten misschien nog niet klaar zijn voor een cloud-omgeving, willen wij klaar zijn, als zij dat wel zijn. Bovendien werkt een groeiend aantal klanten op meerdere sites in verschillende landen of zelfs continenten. Met de nieuwe architectuur is dat geen probleem, omdat je niet afhankelijk bent van een vertraagde dataverbinding.

Hoe blijft u op de hoogte van wat de operators willen?

Om te beginnen begrijpen we het proces uitermate goed. Al vroeg tijdens

de ontwikkeling van *CADMAN-B* en *Flow* hebben we klanten benaderd om de functionaliteit te testen. We ontwikkelden een basisproduct en gaven het vrij aan een groep klanten om het te testen. Op basis van hun feedback konden we wijzigingen doorvoeren en functies toevoegen. We vertrouwen ook op de feedback die we van klanten, onze verkoop- en servicemensen krijgen van evenementen en demonstraties.

Wat is belangrijk voor de nieuwe generatie programmeurs?

Elke generatie wil verbetering zien. Vóór de afkantpersen, was je al blij om een plooi van 90° binnen een foutmarge

van vijf graden te realiseren. Met de afkantpersen kon je op de sturing een L-profiel tekenen en later offline programmeren. De huidige generatie wil snellere, betere offline oplossingen en een intuïtievare bediening. Ook de producten die klanten vandaag produceren, zijn anders. Stukken met 20 – 25 plooiën zijn geen zeldzaamheid meer; ze worden gewoon als complex beschouwd. Ook het aantal stukken is een belangrijke parameter. Als je dagelijks 20 dezelfde stukken moet produceren, doe je dat liever automatisch.

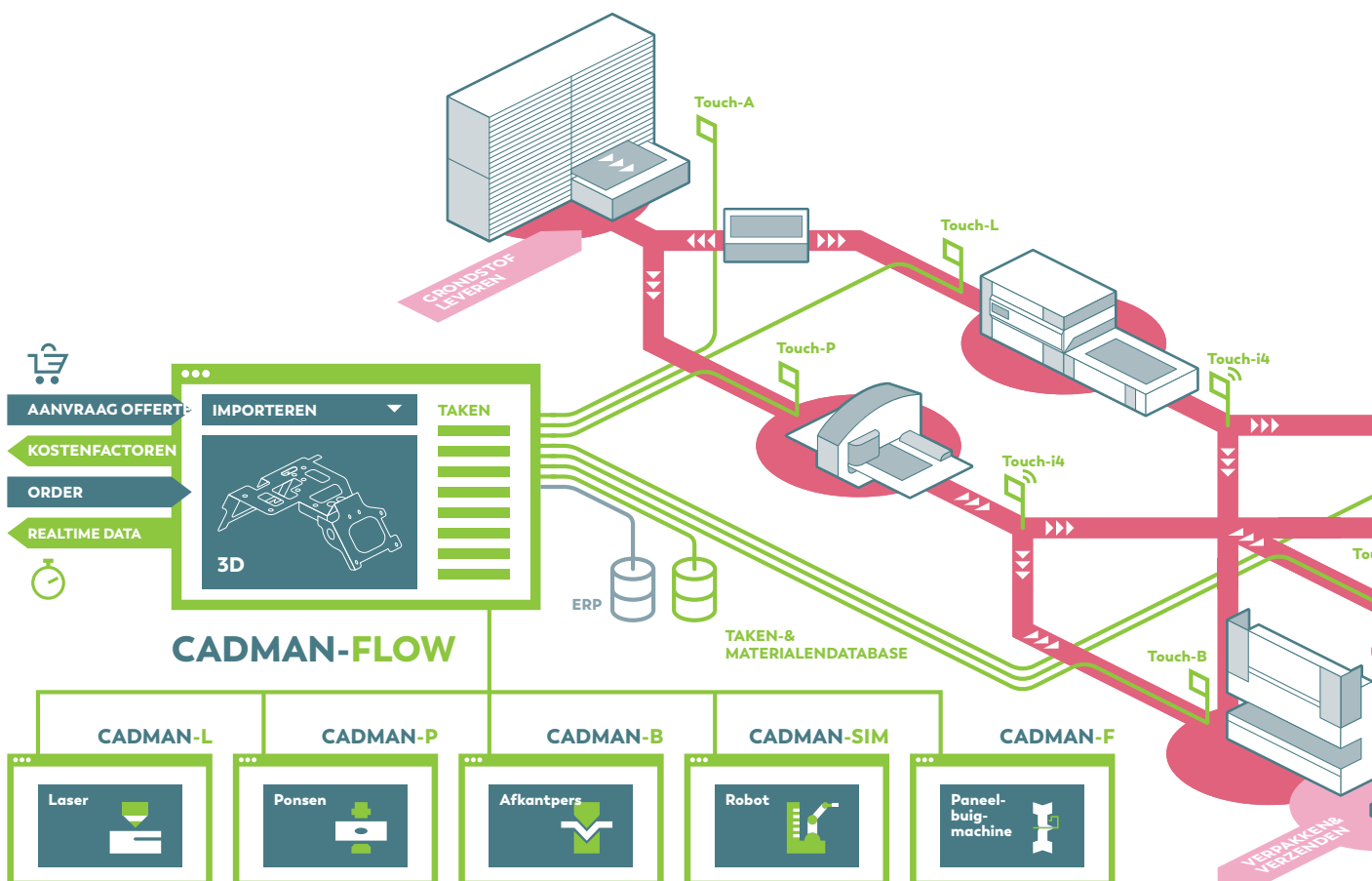
Wat is het grootste voordeel van de plooi software van LVD?

Soms ziet een softwareprogramma

er snel en mooi uit, maar wanneer de programma's aan de afkantpersen komen, zijn er aanpassingen nodig. Misschien zijn er botsingen die niet in de productievoorbereiding werden opgemerkt. Met *CADMAN-B* weten we dat het programma elke keer goed is, dat het een nauwkeurig onderdeel zal produceren. Naast het feit dat de nieuwe B snel en mooi zal zijn, is de software vooral ook stabiel en betrouwbaar, en levert altijd hoogwaardige resultaten.

Is er één functie van Flow die er in het bijzonder uitspringt?

De taakfunctie is een heel eenvoudige manier om een paar onderdelen naar



de machine te sturen voor productie. De operator hoeft de onderdelen niet op te zoeken in de stuklijst. Maar het grootste voordeel is dat je de gereedschappen kan optimaliseren. Voor de afkantpers kan een taak worden geoptimaliseerd om gereedschapswissels met 50 procent te verminderen.

De optimalisatiefunctie wijzigt de volgorde van de onderdelen, kan het stempeltype en de complete lengte van de gereedschapsinstelling veranderen om het aantal gereedschapswissels tot een minimum te beperken.

Deze optimalisatie is een zeer goede zaak. Andere aanbieders kunnen de lengte van de gereedschapsstations wijzigen, de volgorde van de productie veranderen, maar ze veranderen het stempeltype niet. Het verminderen van het aantal gereedschapswissels is een echte en meetbare efficiëntiewinst. De combinatie van deze drie dingen – volgorde, type stempel en lengte van de gereedschapsinstelling – is 100 procent uniek voor LVD.

En hoe staat het met de leercurve?

Aangezien de software in gebruik zo intuïtief is en beter, sneller plooioplossingen kan produceren, is de leercurve in grote mate afgevlakt. In plaats van drie dagen duurt de training nu misschien vier uur. Met *CADMAN-B* verwerf je binnen één of twee weken kennis voor gevorderden, in plaats van binnen meerdere weken.

Zijn er beveiligingsrisico's?

LVD neemt het risico van cyberaanvallen zeer serieus en is betrokken bij de nieuwe NIS2-richtlijn voor fabrikanten. NIS2 legt nieuwe benchmarks voor cyberbeveiligingspraktijken vast en verplicht fabrikanten om actie te ondernemen op het vlak van productieprocessen.

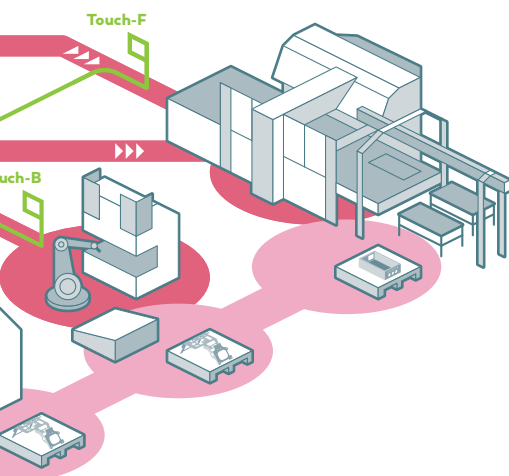
Veranderen er andere CADMAN-softwaremodules?

Vandaag wordt *CADMAN-SDI* gebruikt om onderdelen te importeren. Dit wordt een functie van *CADMAN-Flow*. Als er kleine wijzigingen zijn, kunnen deze in *Flow* worden bewerkt. Voor complexere

correcties, zoals bij onderdeelgeometrie, is *SDI* vereist om het onderdeel te repareren. *CADMAN-JOB*, een overzicht van de productieopdrachten, zal ook deel uitmaken van *Flow*. Je krijgt een betere integratie – je kan alle stukken en hun status binnen hetzelfde softwarepakket bekijken. Dit vergroot het overzicht, de bruikbaarheid en het intuïtieve gebruiksgemak van de software.

Het lijkt alsof software belangrijker wordt dan machines. Is dat waar?

Software is een belangrijk onderdeel van het proces. Als je bij de afkantpers de plooi tolerantie verkeerd ontvouwt, zal je nooit een goed onderdeel krijgen, ondanks dat je de beste machine met de meest geavanceerde eigenschappen hebt. Als de ontvouwing is gelukt, maar de operator een fout maakt, terwijl hij het onderdeel programmeert, mag je het weggooien, ook al heb je de meest recente machine. Het wordt allemaal herleid naar de offlinesoftware – het is een kritisch onderdeel van het proces en de productiestroom.



Waarom CADMAN-Flow?

- Eén toegang tot het complete CADMAN®-softwarepakket
- Zorgt voor een volledig geautomatiseerde procesflow
- Maakt programmeren gemakkelijker, sneller
- Bouwt voort op LVD's geïntegreerde productiefilosofie

TUSSEN AMBACHT EN INNOVATIE

ASKON DEMIR – TURKIJE

Van zware industriële metaalbewerking tot verfijnde wanddecoratie: de Turkse onderneming Askon Demir is moeilijk onder één noemer te vangen. Okan Konyalıoğlu, algemeen directeur en voorzitter van de Askon Demir Group, was tijdens de Turkse klantendagen op het hoofdkantoor van LVD. Een uitstekende gelegenheid voor een gesprek.

Van hout naar metaal

In 1932, negen jaar na de oprichting van de Republiek Turkije, begon de grootvader van Okan een reparatiewerkplaats voor houten paardenkoetsen in Denizli, in het zuidwesten van Turkije. Het economische klimaat had heel wat uitdagingen, maar boekte gestaag vooruitgang in diversificatie en modernisatie.

“De bescheiden werkplaats groeide uit tot een bloeiend familiebedrijf. Twee rampzalige branden leidden er in de jaren 60 van de vorige eeuw echter toe dat de familie moest omschakelen van metaal- en houtbewerking naar enkel metaalbewerking”, legt Okan uit.

De jaren 70 markeerden een nieuw tijdperk met de productie van landbouwmachines en tractoraanhangers. Later omvatten de zakelijke activiteiten de bewerking

van buizen en plaatmetaal evenals de productie van stalen pijpen en profielen.

Askon Demir, een nieuw begin

In de jaren 90 werd Turkije getroffen door financiële en economische crises, maar dankzij zijn veerkracht hield het familiebedrijf het hoofd boven water. Uiteindelijk verdeelden de zonen de filialen onder elkaar. In 2001, toen de economie langzaam herstelde, richtten Okan en zijn vader de onderneming Askon Demir op, met drie medewerkers en een werkplaats die was uitgerust met een guillotineschaar en een afkantpers.

“Van die eerste drie medewerkers zijn we gegroeid naar een team van 600. In 2022 realiseerde Askon Demir een groepsomzet van 70 miljoen euro. We zijn nog steeds een familiebedrijf, met mijn zuster als vicevoorzitter die leiding geeft aan de afdeling financiën. Samen zijn we trotse

ambassadeurs van Askon Demir. Ik zie parallellen met LVD, waar familiewaarden ook een cruciale rol in de bedrijfscultuur spelen”, zegt Okan.

De onderneming omvat Askon Demir Celik voor metaalbewerking, Askon Mechanics voor laswerkzaamheden en Askon Design Center, gespecialiseerd in metaaldecoratie voor binnen- en buiten, geïntegreerd met glas, hout, marmer en andere materialen.

De onderneming heeft zes fabrieken, waarvan één in de Verenigde Staten. De meest recent aangekochte productielocatie is met een indrukwekkende oppervlakte van 85.000 m² ook de grootste, strategisch gelegen bij Çardak (Denizli), dichtbij de luchthaven en gemakkelijk toegankelijk voor zakenpartners.



Onur Misirli, Algemeen directeur van Tekno2000, LVD's agent in Turkije, en Okan Konyalıoğlu, Algemeen directeur en Voorzitter van de Askon Demir Group

"Het eerste gebouw van 17.000 m² is al in gebruik genomen. We hebben het voornemen om daar onze plooi-, las-, machinale bewerkings- en veractiviteiten verder uit te breiden", zegt Okan.

Kernbusiness

Askon Demir Celik focust op CNC-snijden - laser-, plasma-, zuurstof- en buislasersnijden - en nabewerkingen, en afkantpersen, rol- en profielplooiën, machinale bewerking, lassen en coaten.

De onderneming werkt niet alleen met staal, aluminium en roestvrij staal, maar ook met IPE- en NPI-ijzer voor staalconstructies, machines, mijnbouw, spoorwegen, GSE (Ground Support Equipment) voor luchthavens, landbouwmachines en NPU-profielen voor de bouw. Ze exporteert verwerkte onderdelen en componenten naar 32 landen wereldwijd. Klanten zijn

actief in mechanische engineering, transport, energie, landbouw, mijnbouw, pijpconstructies voor water, gas en olie, opslagsystemen, warmtewisselaars en de bouw.

Partnerschap met LVD en Tekno2000

"Onze geschiedenis met LVD gaat ongeveer 16 jaar terug. In onze zoektocht naar de perfecte lasersnijmachine, besloten we om naast Turkse leveranciers andere opties te verkennen. In 2008 maakte ik via Tekno2000, de Turkse agent van LVD, voor het eerst kennis met de LVD-lasersnijmachines. LVD en Tekno2000 hebben al 30 jaar een succesvol partnerschap dat wordt gekenmerkt door gezamenlijke groei en prestaties.

Onder de indruk van de snijkwaliteit kocht ik achtereenvolgens drie CO₂-machines. Enkele jaren geleden zijn we overgestapt

op twee Phoenix-fiberlasers. Ze zijn productiever en handelen moeiteloos de dikkere materialen af, waarmee we vaak werken."

In al die jaren is Tekno2000 een vaste partner geworden: "Onur Misirli, algemeen directeur, is van mijn generatie en we hebben een goede relatie. Hij denkt ook na over wat goed is voor onze onderneming, verder dan alleen verkoop. Dit is de hoofdreden waarom we graag met hem en zijn team werken.

"Onlangs investeerden we in een ToolCell 200/40 met 200 ton drukkracht/4000 mm werklengte en automatische gereedschapswissel. Dit is opnieuw een machine die perfect past bij onze voortdurend toenemende productmix. Dit jaar nemen we deel aan de Turkse klantendagen in België om meer te weten te komen over de

robotcellen en grote afkantpersen van LVD, met inbegrip van de Synchro-Form, voor onze zware toepassingen.”

Designobjecten

Naast zijn rol als toeleverancier, produceert Askon ook artistieke, metalen objecten voor de etnische, commerciële en premium meubelmarkten.

“Ongeveer 10 jaar geleden hebben we onderzocht hoe we met onze ervaring in metaalbewerking, accounting, financiële zaken en logistiek toegevoegde waarde konden creëren. Dat leidde tot de oprichting van ons designcentrum, nu Askon Design Center genoemd. We vervaardigen decoratieve meubelstukken die we hoofdzakelijk B2C via e-commerce verkopen en exporteren naar 69 landen wereldwijd.

De uitdagingen

“In de toekomst willen we e-commerce ook toepassen in onze kernbusiness, Askon Demir Celik. Bij LVD hebben we gezien dat dat mogelijk is. Nu zijn we bezig met het implementeren van MES (Manufacturing Execution System), een uitdagende taak waarvoor alle productieprocessen werden herzien.

Op basis van de gegenereerde data zullen we onze locatiecapaciteit, machine- en medewerkersprestaties

kunnen analyseren, de productie optimaliseren, terwijl we dan over realtime en historische traceerbaarheid beschikken.”

“De hardnekkige, torenhoge inflatie in Turkije is één van de belangrijkste uitdagingen. Factoren, zoals sterke loonverhogingen en hoge rentevoeten, hebben bijgedragen aan stijgende prijzen. Hoewel we lange termijncontracten met onze klanten willen sluiten, is het verkrijgen van dergelijke overeenkomsten van onze leveranciers steeds moeilijker geworden, wat ons voor een dilemma stelt. Het gebrek aan zekerheid ten aanzien van nettoprijzen, in samenhang met dagelijkse fluctuaties maakt het een uitdaging voor ons om onze inkomsten ruim van tevoren te voorspellen.”

“Turkije telt 85 miljoen inwoners, waarvan de helft jonger is dan 30 jaar. Toch vinden we niet gemakkelijk technisch geschoold personeel. De Askon Academy laat ons toe om ons eigen personeel te trainen en studenten de kans te geven ervaring op te doen. Zelfs mensen die niet technisch geschoold zijn, maar wel potentieel hebben, maken bij ons een kans”, zegt Okan tot slot.

Stefanie Vandemoortele,
LVD Company

“Turkije telt 85 miljoen inwoners, waarvan de helft jonger is dan 30 jaar. Toch vinden we niet gemakkelijk technisch geschoold personeel.”

Profiel

Onderneming Askon Demir

Sinds 2001

Sector:

engineering, transport, energie, landbouw, mijnbouw, pijpconstructies voor water, gas en olie, opslagsystemen, warmtewisselaars, bouw, decoratie en meubilair

Werkt met:

slijtvast staal, staal met hoge treksterkte, hoog mangaan, cortenstaal, X120Mn12, commerciële kwaliteitsgraden, aluminium, roestvrij staal, speciale legeringen, IPE-, NPI- en NPU-ijzer

LVD-installaties:

ToolCell 200/40 Plus
2 x Phoenix

Software van LVD:

CADMAN-B, -L en -SDI

Website: www.askondemir.com



Peter Vandromme, Internationaal verkoopmanager en automatiseringsdeskundige van LVD, en Maarten Daemen, Algemeen directeur LRS

SUCCESSVOLLE SYNERGIE

Een engineeringbedrijf aan de andere kant van België werkt al twee decennia samen met LVD aan robotica-projecten. Vroeger was het onderdeel van robotreus Kuka, en sinds 2022 werkt het als LVD Robotic Solutions (LRS) onder de vleugels van LVD.

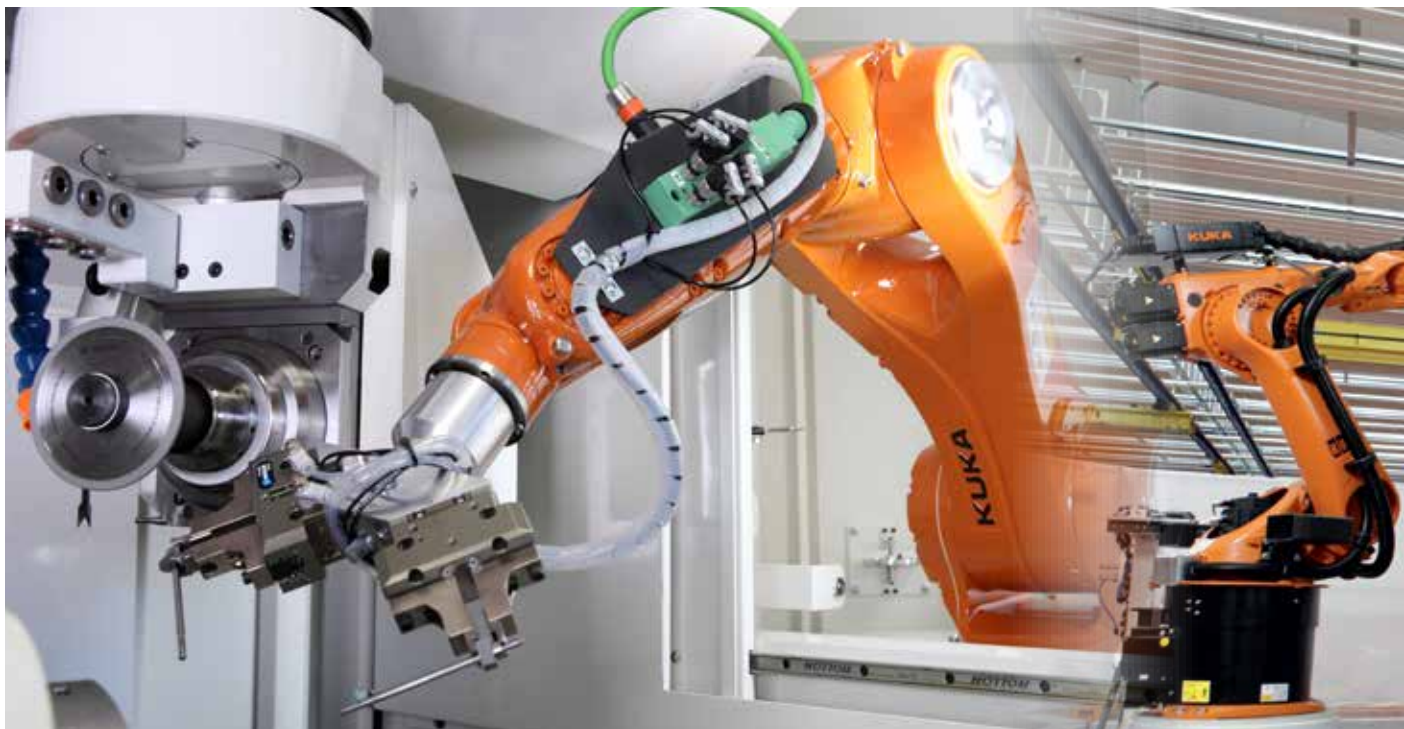
DEZELFDE FILOSOFIE

Maarten Daemen, algemeen directeur van LRS, en Peter Vandromme, internationaal sales manager en automatiseringsdeskundige van LVD, treffen elkaar op een stralende dag na een sombere lente bij LRS voor een gesprek met Discovery over software en robots, een gezamenlijk expertisegebied.

Maarten: Peter en ik kennen elkaar al 20 jaar en hebben bij vele robotica-projecten voor LVD samengewerkt. Het LRS-team heeft 35 jaar ervaring en beschikt over unieke project- en robotintegratiekennis. We passen deze grondige expertise toe op plaatbewerking, -behandeling en procestechnologie.

DE WEG NAAR AUTOMATISERING

Peter: Automatisering is niet langer voorbehouden aan grote volumes, maar is ook geschikt voor kleine series, om productieschommelingen op te vangen, betere kwaliteit te leveren, zware stukken te hanteren en profielen te ploien. De hoofdreden voor automatisering is echter het tekort aan arbeidskrachten, waarbij programmeersoftware een cruciale rol speelt.



Gereedschapsaanvoer

Maarten: Het tekort aan technische medewerkers heeft ons - leveranciers met dezelfde uitdaging - over een oplossing doen nadenken. Bij plaatbewerking leidde dit tot de ontwikkeling van slimme, offline programmeersoftware voor het plooiën, waarmee klanten zelf hun cellen kunnen programmeren zonder robot teaching. Naast projecten voor LVD biedt LRS robotica en automatisering aan in zowel de automobiel- als de algemene industrie.

De taken gaan van het palletiseren van metaalplaten, het bedienen van

machines en handlen van glas tot het assembleren van compressoren en aanbrengen van coating. In deze pure handlingstoepassingen vormt de robot de logistieke schakel tussen de machines. Het proces hangt af van de klant, de sector, de logistiek en het type machine en is daarom niet zo gemakkelijk in kaart te brengen als in de plaatbewerking, waar je een robot, een afkantpers en een plaat die je moet plooiën, hebt.

Peter: Natuurlijk focussen we ons bij LVD op standaard, kosteneffectieve plooiellen. In een vroeg stadium betrekken we customer service erbij om het project meteen goed op de rails te zetten en goede opvolging te verzekeren. LVD engineering en LRS dienen aanvullende vereisten op haalbaarheid te controleren.

Maarten: Peter speelt een sleutelrol bij de eerste beoordeling van LVD-aanvragen. Sinds we deel uitmaken van LVD krijgen we de geweldige kans om LVD-klanten die andere industriële processen willen automatiseren, rechtstreeks te bereiken. De basis voor vertrouwen is al aanwezig. We zorgen voor de balans tussen projecten van LVD en LRS voor uiteenlopende industrieën, waaronder leveranciers als Atlas Copco, DAF trucks, Indupol, Vitalo en Daikin.

Peter: De brede expertise van LRS is ook voor ons een voordeel. We hebben een ruimere kijk en kunnen uitgebreidere oplossingen voorstellen. Klanten kijken niet alleen naar de machine, maar naar de complete productieflow en logistiek, en samen met LRS kunnen we meer bieden dan de concurrentie.

“De belangrijkste reden voor automatisering is het tekort aan arbeidskrachten.”



Lijm en afdichtingsmiddelen aanbrengen op een voertuigchassis

Laden en afwerken

Maarten: Als KMO zijn we trots op ons eigen ontwikkelingsteam gespecialiseerd in product- en softwareontwikkeling. Een sterk moederbedrijf biedt extra stimulans. Hoewel onze focus op West-Europa ligt, is die niet restrictief. Afhankelijk van de klant en het strategische belang bieden we ook buiten deze regio oplossingen aan.

Voor plooiprojecten kunnen we rekenen op het globaal servicenetwerk van LVD en voor andere projecten kan de lokale distributeur van de robot ook ondersteuning bieden. Voor de integratie

kan ons softwareteam remote support leveren.

OUT-OF-THE-BOX DENKEN

Peter: Onze klanten streven naar meer efficiëntie, energiebesparingen en oplossingen om de workflow te verhogen. Ze dringen er bij ons op aan om hun processen voortdurend te verbeteren.

Maarten: De korte lijn met de klant is natuurlijk belangrijk. Je moet de vraag goed begrijpen en deze vertalen naar de ideale oplossing. Een goed voorbeeld hiervan is het winnen van de

Innovatie Award voor Ricobb (Reliable, iisy, Cobot Buddy), een project met een cobot (collaboratieve robot) vóór een afkantsers. Dit vereist creativiteit en out-of-the-box denken.

Peter: En daar bundelen LVD en LRS hun krachten: LVD is sterk in de plooi technologie en LRS brengt op zijn beurt uitgebreide kennis en ervaring in roboticaprojecten en software.

Maarten: Beide bedrijven zijn altijd vertrokken vanuit een technologische oplossing en voorsprong en dat weerspiegelt zich in onze producten. Hoewel andere bedrijven soortgelijke producten op de markt brengen, onderscheiden wij ons door kwaliteit en betrouwbaarheid.

“LRS biedt robotica en automatisering voor de automobiel- en de algemene industrie.”

Stefanie Vandemoortele, LVD Company

GLOBAL REACH

Nederland

Voor klanten vervaardigt **Dumaco Oss**, deel van de Dumaco Groep, van A tot Z onderdelen van plaatstaal en buizen van enkelstuks tot gelaste constructies. Dumaco is de grootste metaalbewerker in de Benelux met 260 machines, 9 locaties en 750+ medewerkers. Als complete toeleverancier volgen ze de QRM-principes om korte doorlooptijden te verzekeren en blijven ze concurreren met productiemachines zoals de onlangs geïnstalleerde 400 ton LVD *Easy-Form*-afkantpers voor zware toepassingen.



Mexico

Van buitenbarbecues tot deurkozijnen voor liften fabriceert **EMYASA** diverse producten met gebruik van zijn *Puma 3015* 6 kW-laser. Als familiebedrijf houdt het zichzelf aan hoge kwaliteits- en servicenormen en wordt het erkend voor zijn rigoureuze kwaliteitscontrole. Met gebruik van de *Puma* snijdt EMYASA roestvrij staal met een schone, gladde rand in verschillende diktes en aan hoge snelheden.



Verenigde Arabische Emiraten

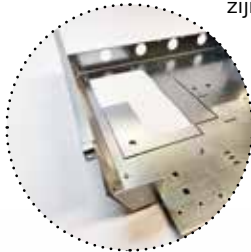
Ideal Design biedt systeemoplossingen voor de detailhandel: POS-displays, stellingsystemen, maatwerkeenheden alsmede behuizingen, kasten en andere gerelateerde producten. De onderneming heeft zijn zakelijke activiteiten uitgebreid vertrouwend op LVD-apparatuur en beschikt over meer dan 10 LVD-machines voor ponsen, lasersnijden en plooiën, o.a. twee *Strippit PX-1225*-ponsmachines, *PPEB-8 135/30*, *PPED 165/30* en *Dyna-Press 24/12*-afkantpersen.



Finland

Of het nu componenten zijn voor de scheepsbouw, montageplaten voor industriële machines, transformatoren voor energiecentrales of luchthavens: als toeleverancier weet **VAMM Steel Oy** dat nauwkeurigheid en kwaliteit belangrijk zijn. De investering in een *ToolCell*-afkantpers met automatische gereedschapswisselaar verzekert dat zijn fabricage van topkwaliteit is.

Dankzij de aanzienlijk kortere gereedschapswisseltijd kan VAMM zelfs bij kleine serieproducties concurrerend zijn.



Duitsland

LMG GmbH werd in 2002 door Caritas Association Altenoythe e.V. opgericht, een serviceleverancier voor mensen met een beperking. LMG heeft momenteel 72 mensen in dienst, waarvan 35 met een ernstige beperking. De onderneming verwerkt metaal voor verschillende sectoren, waaronder windenergie, biogascentrales, voertuigbouw, meubelindustrie en meer. Een nieuwe *TL 8525*-buislaser helpt LMG om in te spelen op diverse marktbehoeften en nieuwe business binnen te halen als toeleverancier van profielsnijden.



Hongarije

Als onderdeel van een moderniseringsplan om de productiecapaciteit van frames voor spoorwegvoertuigen aanzienlijk te verhogen, installeerde **Alstom** in Mátranóvák, Hongarije, een grote *Phoenix FL-6020* 10 kW en een op maat gemaakte *Easy-Form-9 320/30*-afkantpers, dit om chassiscomponenten met herhaalbare precisie te snijden en te plooiën. Alstom staat wereldwijd bekend als mondiale leider in mobiliteit, die zich overal ter wereld inzet voor groener transport.



Vietnam

In een land dat als opkomend fabricageknooppunt wordt gezien, komt **ASV Commerce and Industry Co., Ltd.** tegemoet aan de toenemende vraag naar zijn passagiersliften, thuisliften en verkoopautomaten door in moderne apparatuur voor metaalfabricage te investeren, inclusief in *LaserONE* 3 kW-laser, *Easy-Form 9 135/30*-afkantpers en *CADMAN®-B,-L*- en *SDI*-software.





GEBOUWD VOOR ZWAAR TRANSPORT

FAYMONVILLE - LUXEMBURG

De productievestiging van Faymonville in Luxemburg had een efficiëntere afkantpers nodig. Ze kozen voor de PPEB-H 640/61 van LVD en implementeerden het CADMAN®-softwarepakket. Het resultaat? Aanzienlijke productiviteitswinsten.

De oorsprong van de Faymonville Groep dateert uit de 19e eeuw. Tot de jaren 60 van de vorige eeuw was de hoofdactiviteit de fabricage van landbouwmachines. Aan het einde van de jaren 60 werd de eerste oplegger gebouwd en vanaf de jaren 80 en daarna wijdde Faymonville zich in toenemende mate aan speciaal transport.

Vandaag biedt de groep met zijn merken Faymonville, MAX Trailer en Cometto een compleet assortiment voertuigen voor zware lasten en speciaal vervoer. De Faymonville Groep fabriceert semi-diepladers, diepladers, plateau opleggers,

binnenladers, modulaire voertuigen en meesturende voertuigen. Zijn transportoplossingen dekken capaciteiten af vanaf 15 tot en met ruim 25.000 ton.

Faymonville heeft vier productielocaties in Luxemburg, België, Polen en Italië. Op een totale productieoppervlakte van 175.000 m² produceert de groep 3000 eenheden per jaar. Deze worden geëxporteerd naar meer dan 125 landen wereldwijd. Met circa 1350 medewerkers haalde de onderneming in 2023 een omzet van 442 miljoen euro.

In zijn andere dochterondernemingen maakt Faymonville ook gebruik van CADMAN-software en LVD-afkantpersen: zoals in Italië een grote, zeer zware tandemafkantpers - 1600 en 1250 ton - en in Polen een reeks afkantpersen. "Onze klanten waarderen onze betrouwbaarheid en flexibiliteit bij het leveren van transportoplossingen op maat, ondanks de aanzienlijke uitdagingen die daarmee gepaard gaan. De voertuigen onderscheiden zich door hun technische kwaliteit, dankzij de duurzame productiemethoden. Bovendien garandeert het uitgebreide



“In Italië garanderen zeer zware afkantpersen van 1600 en 1250 ton uiterst nauwkeurige onderdelen, wat belangrijk is voor de kwaliteit van de voertuigen.”

mondiale netwerk te allen tijde een hoog serviceniveau”, zegt Robert Franzen, procesingenieur digitalisering bij Faymonville.

Steeds hogere productiesnelheid

Tot 2023 gebruikte de productiesite in Lentzweiler een afkantpers van LVD met een werk lengte van 4 m. Langere platen werden geplooid in Polen. In de afgelopen jaren is het assortiment afgewerkte producten echter enorm uitgebreid en zijn de onderdelen steeds langer en breder, bijvoorbeeld aanhangwagens voor de rotorbladen van windturbines.

Om de Poolse locatie te ontlasten, transportkosten te beperken en de productiesnelheid te verhogen ging Faymonville op zoek naar een grotere afkantpers.

“De keuze voor een machine van LVD lag voor de hand, omdat onze groep al verschillende afkantpersen van LVD gebruikte, zowel in België als in Polen”, legt Franzen uit. Faymonville was zeer tevreden met deze machines en met de service van LVD.

Na een grondige analyse van de vereisten stelde LVD de PPEB-H 640/61-afkantpers voor. Deze installatie van 6400 kN met een werk lengte van 6,1 m is uitgerust met het Easy-Form Laser hoekmeetsysteem dat zeer nauwkeurig plooien garandeert. De hydraulische PPEB-afkantpersen zijn uiterst precies en bieden een optimale flexibiliteit.

Gérard Cremer, operationsmanager cutting & bending bij Faymonville, bevestigt: “Deze machines kunnen we volgens onze vereisten configureren door de achteraanslag, de tafel-ram-afstand,

Profiel

Onderneming Faymonville Group

Sinds de 19e eeuw, eerste opleggers in de jaren 60

Sector:

bouw, kranen en uitrusting, hefwerktuigen, zwaar en industrieel transport: lange goederen voor zwaar gebruik, hout, glas, wind en andere energie, landbouw, boten en schepen, defensie- en spoorwagapparatuur

Werkt met:

ijzer, roestvrij staal, aluminium, brons, gegalvaniseerd staal, polycarbonaat en glasvezel

Diktes:

variëren van 1 tot 30 mm op de afkantpersen en tot en met 200 mm op andere machines

Software van LVD:

CADMAN-B
CADMAN-SDI
CADMAN-JOB

Website: www.faymonville.com



hoorns of programmeerbare plaatvolgers, enz. te kiezen. De opties zijn legio.

Bovendien verzekert het servogestuurde hydraulische systeem de hoogste precisie en een energie-efficiënte werking.”

Geoptimaliseerde productie

Faymonville Lentzweiler installeerde, net als de andere filialen, het CADMAN-softwarepakket. Dit integreert productieprocessen, productiebesturing, communicatie en management. Het levert informatie in realtime om onderbouwde keuzes te maken en een geoptimaliseerde productiefLOW te verzekeren.

“De grootste verandering in de afgelopen twee jaren was de integratie van de

CADMAN-software bij Faymonville, die leidde tot een aanzienlijke winst in zowel productiviteit als kwaliteit”, zegt Cremer.

De software bestaat uit de CADMAN-B-module. Na het importeren van een 3D CAD-onderdeel volgt het ontvouwen, het bepalen van de optimale plooivolgorde, gereedschap- en de achteraanlagposities.

CADMAN-SDI maakt het mogelijk CAD-bestanden snel te importeren. Alle kostenfactoren worden weergegeven en kunnen worden geëxporteerd om een nauwkeurige schatting van de kosten te genereren.



Cometto, zelfaangedreven voertuig

LVD-installaties:

Faymonville België:

Easy-Form 135/30
Easy-Form 220/30
Easy-Form 400/40

FEL Luxemburg:

Easy-Form 135/30
Easy-Form 220/30
Easy-Form 640/61

Faymonville Polen:

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 Italië/Cometto:

Easy-Form 320/40
PPEB-H 1600/86 EFL +
PPEB-H 1250/61 EFL tandem

Tot slot importeert CADMAN-JOB productieopdrachten uit een ERP-systeem, waardoor plooitaken kunnen worden gegenereerd. Deze verzamelt data en bewaakt taken in realtime.

“In het begin waren veel onderdelen niet naar behoren geplooid. LVD-machines hielpen ons om het foutenpercentage met 50% te verminderen. Wat telt, is het gebruiksgemak van de machine en voor de kwaliteit van de voertuigen is het vooral de precisie en kwaliteit van de afgewerkte onderdelen”, concludeert Robert Franzen.



Robert Franzen, procesingenieur digitalisering Faymonville

Herdruk met toestemming:

Luc Franco, *Metallerie*, mei 2024

Bekijk
de testimonial



*Inlaatsysteem voor koelwater*

STOER EN AAN HET ROER

STAINLESS STRUCTURALS - VERENIGDE STATEN

Mattia Del Giacco, PhD, algemeen directeur van Stainless Structurals LLC, Conroe, Texas, overwoog de aanschaf van een nieuwe laser, toen een vertegenwoordiger van LVD North America een brochure afgaf aan de receptie. “Ik liep toevallig langs en toen ik een bepaald detail op de brochure zag, achtervolgde ik hen naar de parking om hen binnen te laten en me er meer over te vertellen.”

De functie die de belangstelling van Del Giacco wekte? De open tafel van de Taurus-lasersnijmachine. “Als je een gesloten machine met een lengte van ca. 24 meter hebt, wordt deze in werkelijkheid ca. 48 meter — en dat is een gigantisch verspilde ruimte. Ik was zeer geïntrigeerd door de technologie en de kwaliteit die LVD beloofde. Producten met een speciale lengte (groter dan 6 m) zijn één van onze specialiteiten. Bovendien kan een langere tafel ook bij platen met een standaardlengte de efficiëntie vergroten”, zegt hij.

Verwerkingsgebied

De Taurus-fiberlaser van LVD is

ontwikkeld voor een extra grote snijcapaciteit. Het modulair design laat toe de machine te verlengen in stappen van 4 meter tot en met een maximale tafellengte van zo'n 42 m. De Taurus biedt eenvoudige toegang tot gesneden en ruwe platen, omdat alleen het snijportaal is omkast. Het 4 meter brede portaal biedt bescherming rond de snijkop en nozzelwisselaar. De Taurus beschikt ook over een tweede 19"-sturing op het portaal en een handbediening voor het bewegen van de assen, alsmede bevelsnijden.

Del Giacco vertelt dat zijn fiberlaser circa 24 m bij 3,5 m is en platen in RVS en staal verwerkt. Vóór de installatie van

de Taurus sneed Stainless Structurals deze onderdelen op een CO₂-laser.

“Waarschijnlijk het grootste voordeel van de fiber ten opzichte van de CO₂-laser is de snijsnelheid”, zegt hij. “Deze heeft ook minder snijverlies, wat zichtbaarder is in dikker materiaal met een CO₂-laser.” Hij licht ook het gemak van het bevelsnijden toe, waardoor de stukken achteraf niet meer afgeschuind moeten worden door daarvoor opgeleid personeel. “Als je het afschuint in de laser, kan dat onderdeel meestal direct worden gebruikt. Deze machine kan tot max. 45 graden onder hoek snijden wat voor de meeste toepassingen prima is. Daarnaast kan deze een Y-vormige snede maken,

wat zeer nuttig is bij het lassen van materiaal.”

De lange tafel van de fiberlaser kan meerdere platen tegelijkertijd behandelen, waardoor de stilstandtijd van de machine beperkt blijft. “Terwijl we aan de ene kant laden, snijden we aan de andere kant. Daarna gaan we naar de andere zijde om te ontladen en opnieuw te laden — een continu proces”, merkt Del Giacco op. Terwijl een andere machine moet stoppen voor het wegvoeren en laden, kan de Taurus doorgaan met snijden. “Dat is een gigantisch voordeel. Ook voor Onderhoud, omdat het personeel aan de ene kant kan werken terwijl de andere kant nog steeds in bedrijf is.”

Grote taken, grote stukken

Stainless Structural leverst gesneden stukken in groot formaat aan diverse sectoren, waaronder de ruimte- en luchtvaart, architectuur, energie- en krachtcentrales, olie en gas, en transport. Het bedrijf heeft onder andere profielen vervaardigd voor de James Webb Space Telescope Chamber A in het Johnson Space Center van NASA in Houston. Daarnaast produceerde het lasergelaste profielen voor de Space Needle en 14.000 kg lasergelaste kanalen, balken en op maat gemaakte dwarsprofielen voor een metrostation in New York City.

Een recent project dat volgens Del Giacco “bestemd was voor een machine zoals de LVD Taurus” vereiste de productie van speciale vormen met een lengte van 1524 cm voor een inlaatsysteem voor koelwater in Albany, New York. Volgens een casestudie van de onderneming “dienen

de grote koelwatersystemen te voldoen aan overheidsvoorschriften betreffende de milieu-impact”.

Om te voldoen aan de staats- en federale wetgeving, moest de klant, Intake Screens Inc., een systeem ontwerpen dat zowel het meesleuren als het opstuwen zou verminderen, als ook bescherming zou bieden aan vissoorten. Voor een onderwatersysteem was RVS 304/L een voor de hand liggende keuze.

Voor dit project produceerde Stainless Structural ruim 10 ton 304/L roestvrij stalen balken, die werden gebruikt als onderdeel van de steunen en zijrails voor de intrekbare zeven en schuifpoorten. Het systeem houdt de vis in de rivier, de zeven vrij van vuil en maakt een zeefinspectie mogelijk zonder het bedrijf stil te leggen.”

Service is standaard

Del Giacco zegt dat LVD “meer dan de beloofde kwaliteit leverde”. Tijdens de installatie zorgde de onderneming voor een technicus ter plaatse, evenals voor een bibliotheek met webinars en digitale content, met uitleg over de software en richtlijnen voor het onderhoud.” Zelfs nu reageren ze snel, wanneer we een vraag hebben”, voegt hij toe. “Het was een verrassing voor mij, omdat ik slechte ervaringen had met andere grote bedrijven, waar ik dagenlang moest wachten op hulp. Met LVD hebben we echter een geweldige ervaring.”

Herdruk met toestemming:
Modern Metals, mei 2024

Profiel

Onderneming Stainless
Structurals LLC

Sinds 2005

Sector:

lucht- en ruimtevaart;
architectuur; bouw en
constructie; chemisch,
petrochemisch en
farmaceutisch; defensie;
energie en krachtcentrales;
milieu; levensmiddelen;
fabricage; mijnbouw en
steengroeves; olie en gas;
textiel, pulp en papier;
transport

Werkt met:

roestvrij staal, koolstofstaal

LVD-installatie:

Taurus 20 – 20 kW

Software van LVD:

CADMAN-L

Website:

www.stainless-structurals.com

EEN ANDERE MANIER VAN PLOOIEN

Meer keuze voor uw toepassing

LVD biedt Multifold-paneelbuigmachines voor buigapplicaties. Deze technologie is nieuwer en meer geautomatiseerd dan het klassieke plooien, en laat toe met uitzonderlijke snelheid en precisie diverse profielen en werkstukgeometrieën te plooien. Afkantpersen zijn op hun beurt lager in investeringskost en kunnen efficiënt profielen met hoge zijden en dikke materialen verwerken.

Andere manier van plooien

De paneelbuigmachine gebruikt servogestuurde buigbalken, die zowel in de X- als de Y-richting kunnen bewegen, in plaats van de stempels en matrijzen, eigen aan het klassieke plooien. Plaatshouders houden het werkstuk stevig op zijn plaats. Tijdens het buigen blijft het werkstuk in een horizontale positie en bewegen alleen de buigbalken. Er is geen operator nodig om het werkstuk te positioneren en de machine stelt automatisch de gereedschappen in.

Paneelbuigen is geschikt voor:

- Volledig geautomatiseerd plooien
- Snelle plooi cycli voor hoge productiviteit
- Flexibiliteit om elke radius te buigen en hemmingen uit te voeren zonder speciale gereedschappen
- Minder slijtage van de gereedschappen, zelfs na jarenlang gebruik, dankzij minimale wrijving tussen gereedschap en materiaal
- Geen gereedschapsmarkeringen op het werkstuk

Multifunctioneel plooi gereedschap

Multifold kan een reeks profielen vormen met gebruik van een universele set servogestuurde buigbalken. Dit omvat positieve en negatieve plooien, open en gesloten hemmingen, op-en-neer-hemmingen, Z-plooien, smalle profielen en radii.

De gereedschappen worden automatisch ingesteld en gewisseld op basis van de toepassing. Plaatmeting wordt voor het plooien uitgevoerd bij het meetstation. Hierdoor kunnen Multifold-buigmachines snel en zelfstandig een grote reeks onderdelen produceren.

Hooggeautomatiseerd = hoogproductief

Paneelbuigen is een hooggeautomatiseerde technologie die precieze controle over het buigproces en een hoge productiviteit biedt. Multifold-machines bieden volledige





Sectoren:

cleanrooms, stalen meubilair, branddeuren, besturingskasten, HVAC, liften, postbussen en gevelconstructie

automatisering met laden, toevoeren, opmeten, gereedschap instellen, buigen, positioneren, roteren en wegvoeren.

Een automatisch pick-and-place-systeem laadt de plaat uit een selectie van max. zes verschillende stapellocaties op de toevoereenheid. De plaat wordt overgedragen van de automatische toevoereenheid naar de opmeettafel. Multifold-machines kunnen ook worden uitgerust met een optionele stapeleenheid.

Grote voordelen voor de juiste situatie

De paneelbuigtechnologie biedt indrukwekkende voordelen:

- Is twee tot drie maal sneller dan het klassieke plooien
- Levert nauwkeurige plooieresultaten
- Levert veelzijdige profielen zonder de noodzaak voor extra gereedschappen

Multifold-paneelbuigmachines zijn ideaal voor het buigen van grote panelen tot en met een buiglengte van 3,2 meter, maar paneelbuigen omvat niet alleen maar het vormen van grote panelen en schappen. De

technologie kan worden toegepast op stalen meubilair, liften, branddeuren en cleanrooms. Als de toepassing korte flenzen, radiusbuigen, hoge precisie en hoge herhaalbaarheid van verschillende profielen nodig heeft, is paneelbuigen het overwegen waard.

Investeringswaarde

Hoewel paneelbuigsystemen gewoonlijk een hogere investering vereisen dan de meeste afkantpersen, kan deze hooggeautomatiseerde en veelzijdige technologie de plaats innemen van meerdere plooiomachines. In geval van Multifold worden ze aangeboden in configuraties die aan uw wensen en budget kunnen voldoen.

Daarnaast is het servoaangestuurde systeem vrijwel onderhoudsvrij. Op vaste intervallen worden alle bewegende onderdelen via een centraal smeersysteem automatisch gesmeerd.

Met LVD's omvangrijke assortiment van plooiproducten kunt u de juiste technologie voor uw toepassing selecteren, of dit nu een standalone afkantpers is of een volautomatisch paneelbuigstelsel. Laat ons u helpen te bepalen of paneelbuigen geschikt voor u is.

Waarom paneelbuigmachines?

- Hanteren van grote panelen
- Volautomatisch voor hoge productiviteit
- Kosteneffectieve machine
- Eén gereedschapset voor talrijke profielen





ITAB

"Rethink Retail Together" is het ethos van het Noorse **ITAB**, één van de grootste toeleveranciers voor interieurbouw van het land. Het bedrijf ontwerpt en produceert winkelinrichtingen, kassa's, beheer van consumentenflows, verlichtingssystemen en digitaal interactieve oplossingen voor winkels over de hele wereld; van kruidenierswinkels tot cafés en servicestations.

ITAB richt zich op "solution design" – een veelzijdige en dynamische benadering om de winkelruimte samen met de klant te creëren. Met steeds veranderende consumentenverwachtingen en shoppingnoden, helpt ITAB klanten om hun ROI te maximaliseren door het leveren van een unieke winkelervaring en dit tegen de laagste kosten.

ITAB realiseert besparingen door productiemethoden die de productiviteit optimaliseren. Onlangs installeerde het bedrijf een *Dyna-Press Pro*, elektrisch aangedreven afkantpers, en een *Ulti-Form* robotbuigcel in de Noorse productiesite.

Samen met zijn partners en klanten, met behulp van de beste praktijken en geavanceerde productieapparatuur- en processen, vindt ITAB de winkelervaring opnieuw uit.

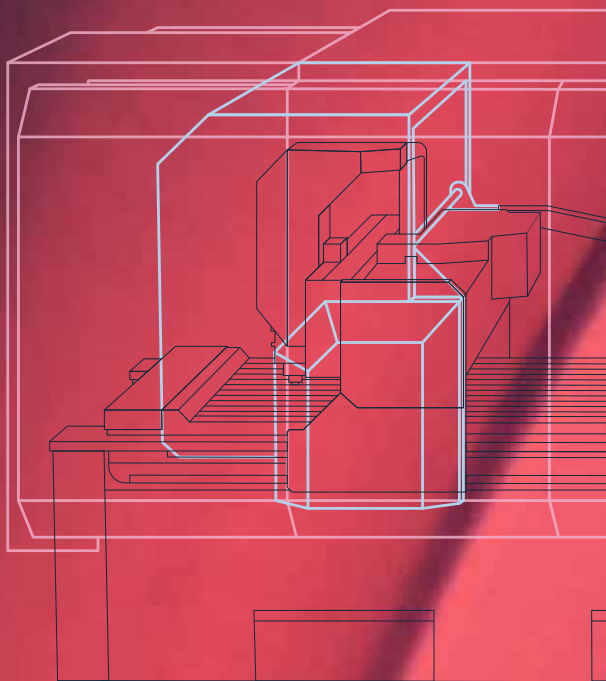
www.itab.com

LaserTWO

FLEXIBELE IN-HOUSE LASER. BESTE STUKPRIJS.

Ontworpen volgens een modulaire, no-nonsense aanpak, bereikt LaserTWO de perfecte balans tussen prijs en functionaliteit.

Met meerdere vermogens biedt het systeem u de flexibiliteit om lasersnijden in huis uit te voeren en uw stukprijs te optimaliseren.



Discover
LaserTWO

Shaping **flows.**

LaserTWO kan worden opgebouwd vanaf een basisversie zonder omkasting tot een volledig omsloten model:



Niet omkast* • Enkele tafel

Eenvoud ontmoet functionaliteit: minimalistisch design met gemakkelijke toegang tot het snijgebied.



Plaatselijk omkast • Enkele tafel

Veiligheid eerst: plaatselijke omkasting en fotocellen waarborgen de veiligheid van de operator.



Volledig omkast • Wisseltafels

Maximale efficiëntie: volledig omkasting en wisseltafels voor meer productiviteit.

*Alleen niet-CE-markten