

MULTIFOLD

KOSTENGÜNSTIGE PLATINENFERTIGUNG

VOLLAUTOMATISCHES
SCHWENKBIEGEZENTRUM



WARUM MULTIFOLD?

- Handling von großen Platinen
- Vollständige Automatisierung
- Kostengünstige Maschine
- Servo-gesteuerte Biegewangen für verschiedene Profile

MULTIFOLD

KOSTENGÜNSTIGE PLATINENFERTIGUNG



HANDLING VON GROßEN PLATINEN

Die Schwenkbiegezentren von LVD erfüllen eine breite Palette von Produktionsanforderungen und sind vielseitig einsetzbar. Sie fertigen große Platten mit höchster Präzision: Schrankteile, Architekturkomponenten, Regale, Industrieanlagen, Aufzüge, Stahlmöbel, Brandschutztüren und Reinräume.



VOLLSTÄNDIGE AUTOMATISIERUNG

Das vollständig servogesteuerte System bietet präzise Kontrolle über den Biegeprozess, was zu hoher Wiederholgenauigkeit und Produktivität führt. Die Funktionen umfassen automatische Blechzuführung, genaue Positionierung, Werkzeugeinrichtung, Servobiegen, Blechpositionierung sowie Rotation. Entladen und Stapeln sind optional möglich.



KOSTENGÜNSTIGE MASCHINE

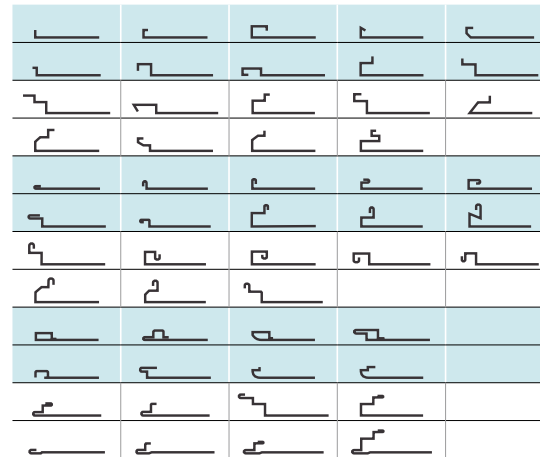
Die Multifold-Maschinen haben einen wettbewerbsfähigen Preis und können weiterhin für maximale Leistung angepasst werden. Der Elektroantrieb erfordert nur geringen technischen Support und ist nahezu wartungsfrei. Eine zentrale Schmieranlage schmiert automatisch in festgelegten Intervallen alle beweglichen Teile.

LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIUM
Tel. +32 56 43 05 11 - marketing@lvdgroup.com - www.lvdgroup.com
Die Adressen einer Niederlassung oder eines Vertriebspartners vor Ort, finden Sie auf unserer Webseite.



SERVO-GESTEUERTE BIEGEWANGEN FÜR VERSCHIEDENE PROFILE

Mithilfe servo-gesteuerter Biegezwangen können die Multifold-Maschinen verschiedene Profile und Biegungen oft mit nur einem universellem Satz bearbeiten.



Übersicht der Biegeprofile

SPEZIFIKATIONEN:

MULTIFOLD	1211	1225	2111	2125	2511	2540	3211
Max. Biegelänge (mm)	1250	1250	2100	2100	2500	2500	3200
Max. Biegehöhe (mm)	110	250	110	250	110	400	110
Max. Eingangslänge (mm)	1500	1500	2250	2400	2700	2800	3400
Max. Eingangsbreite (mm)	1250	1250	1250	1250	1250	1500	1700
Max. Diagonale (mm)	2000	2000	2600	2750	3000	3200	3800
Max. Dicke, volle Biegelänge* (mm)	1,2	1,2	1,2	1,2	1,6	1,6	1,2

* Wert abhängig vom Material, Referenzwert gilt für kaltgewalzten Stahl.



BENUTZERFREUNDLICHE PARAMETRISCHE PROGRAMMIERSCHNITTSTELLE

Die Programmierung kann sowohl offline - durch Eingabe der Biegeparameter und Laden des Programms - als auch direkt an der Maschine, selbst während des Biegens, erfolgen. Die Geschwindigkeiten werden automatisch anhand der Blechabmessungen berechnet.



LADEN VON MEHREREN STAPELN

Ein automatisches Pick-and-Place-System ermöglicht das Laden mehrerer Stapel auf die automatische Zuführung. Die Möglichkeit, Größen und Dicken zu variieren, verleiht zusätzliche Flexibilität.

Biegungen umfassen:

- positive und negative Biegungen
- offene und geschlossene Falzungen
- Falzungen nach oben und nach unten
- versetzte Biegungen
- schmale Profile und Radien

