

---

# PRODUKT PALETTE

---

**FOLGEN SIE UNS AUF SOCIAL MEDIA**

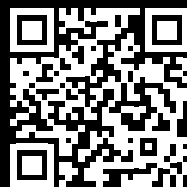
**FACEBOOK**



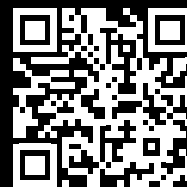
**INSTAGRAM**



**LINKEDIN**



**YOUTUBE**



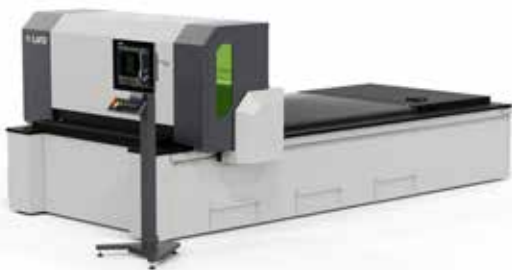
**LVD PRODUKTPALETTE**

**SHEET METALWORKING,  
OUR PASSION,  
YOUR SOLUTION**

**[LVDGROUP.COM](https://www.lvdgroup.com)**

# LASER

## LaserTWO



### Kosteneffizientes Laserschneiden

- optionale lokale oder Vollabdeckungen, Wechseltische
- 3, 6 oder 12 kW Laserquelle
- Blechgrößen: 3050 x 1525 mm
- optionale Load-Assist-Automatisierung (nur laden)

## Puma



### Gesamtlösung für Laserschneiden

- bearbeitet eine Vielzahl von Materialarten und -stärken
- automatisierungsfähig
- 3, 6, 12 oder 20 kW Laserquelle
- Blechgrößen: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm, 6160 x 2035 mm
- Puma 6525: 6400 x 2500 mm (gerades Schneiden) - 6100 x 2000 mm (schräg schneiden, Bevel-Schneidkopf optional)

## Phoenix FL



### Dynamische Faserlaser-Schneidanlage

- bearbeitet eine große Bandbreite an Eisen- und Nichteisenmetalle
- hohe Energieeffizienz der Laserquelle von bis zu 40 %
- 6, 12 oder 20 kW Laserquelle
- Blechgrößen: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm, 6160 x 2035 mm
- Phoenix FL-6525: 6400 x 2500 mm (gerades Schneiden) - 6100 x 2000 mm (schräg schneiden, Bevel-Schneidkopf optional)

## Taurus



### Großformatige Faserlaser-Schneidanlage

- Blechbreite: 3200 mm
- 12, 20 oder 30 kW Laserquelle
- maximaler Schneidbereich (mehrere Bleche)  
gerades Schneiden: 41.900 mm/schräg Schneiden: 41.500 mm
- Bevel-Schneidkopf als Option erhältlich

## Rohrlaser



### Hochleistungs-Laserschneidsysteme für Rohre

- Standard-Frontlader
- bis zu 6 kW
- bis zu 250 mm quadratisch oder rund
- Modelle/Rohrlänge:  
TL 8525/8200 mm (mit Bevel-Schneidkopf),  
TL 2665/7925 mm

# STANZEN

## Strippit P



**Kosteneffektive Stanzmaschine geeignet für Fertigungszellen und kurze Durchläufe**

- vielseitiger Revolver mit 33 Stationen
- maximale Hubzahl: 300 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 650 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 1250 mm, 1250 x 2500 mm, 1525 x 2500 mm

## Strippit M



**Stanzpresse mit hoher Kapazität und Leistungsfähigkeit, optimal geeignet für Serienfertigung**

- große Revolverkapazität: 47 Stationen
- maximale Hubzahl: 400 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 900 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 1250 mm, 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

## Strippit V



**Stanzmaschine geeignet für hohe Tonnage und hohe Produktionsanforderungen**

- große Revolverkapazität: 48 Stationen
- maximale Hubzahl: 440 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 900 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 30 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm, 1525 x 5000 mm

## Strippit VX



**Flexible Stanzpresse, erweiterbar mit indexierbaren Multitools**

- große Revolverkapazität: 48 Stationen
- maximale Hubzahl: 530 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 920 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

## Strippit PX



**Diese Einzel-Kopf-Stanzpresse kann stanzen, umformen, biegen sowie gewindeformen**

- 20 indexierbare Werkzeugstationen, kompatibel mit T-Stil
- maximale Hubzahl: 505 Hübe/Min. bei 25,4 mm und 910 Hübe/Min. bei 1 mm Lochabstand
- Stanzkraft: 20 t; maximale Blechstärke: 6,35 mm
- Blechgrößen: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm, 1525 x 5000 mm

## Strippit PL - Stanz-Laser-Kombination



**Die Vorteile des Stanzens kombiniert mit der Geschwindigkeit des Faserlaser-Schneidens**

- verfügbar mit Revolver- und Einzelkopf-Technologie
- Stanzkraft: 30 t (Revolver-Stanzpresse), 20 t (Einzelkopf)
- 4 kW Laserquelle
- Blechgrößen: 1525 x 3050 mm, 1525 x 5080 mm
- Kostengünstiges QX-L-Modell: Einzelkopf-Ausführung mit festem Schneidkopf

## ETM - Zusätzliches Werkzeugmagazin



**Zusätzliche Werkzeugkapazität und automatischer Werkzeugwechsel**

- 40 zusätzliche Stempel-/Matrize-Kombinationen
- Vorladen der Werkzeuge während des Stanzens
- Standzeitüberwachung
- verfügbar für Strippit PX

## PA- und LA-Automatisierung



LA Load

### Einfache und effiziente Stanz- und Laserautomatisierung

- PA - Push Autoload (Stanz): Beladung und Entladung (1215, 1225, 1530, 1540)
- LA Load (Laser): Beladung auf dem Wechseltisch
- LA Load/Unload (Laser): Beladung und Entladung zu einer Station oder einem Förderband
- LA 3015: Blechgröße bis zu 3070 x 1540, Gewicht: 900 kg

## CT - Kompaktturm



CT-L

### Kostengünstige Turmautomatisierung für Stanzen (CT-P) und Laserschneiden (CT-L)

- Beladung, Entladung und Lagerung von Material/Teilen
- 4, 6, 8 oder 10 Paletten
- CT-P & -L 3015: Größe bis zu 3050 x 1525, Palettenkapazität: 3000 kg

## FA - Flexible Automation



FA-P

### Fortschrittliche Automatisierung für Stanzen (FA-P) und Laserschneiden (FA-L)

- ultraschnelles Be-/Entladen
- Teileentnahme und -stapelung für Strippit PX Stanzmaschine
- FA-P & -L 3015: Größe bis zu 3050 x 1525 mm, Palettenkapazität: 3000 kg
- FA-L 4020 & 6020: Blechbreite: 2055 mm, Blechlängen: 4095 und 6135, Palettenkapazität: 5000 kg

## TAS/WAS - Turm- und Lagerautomatisierung



WAS

### Automatisierung für Stanzen und Laserschneiden

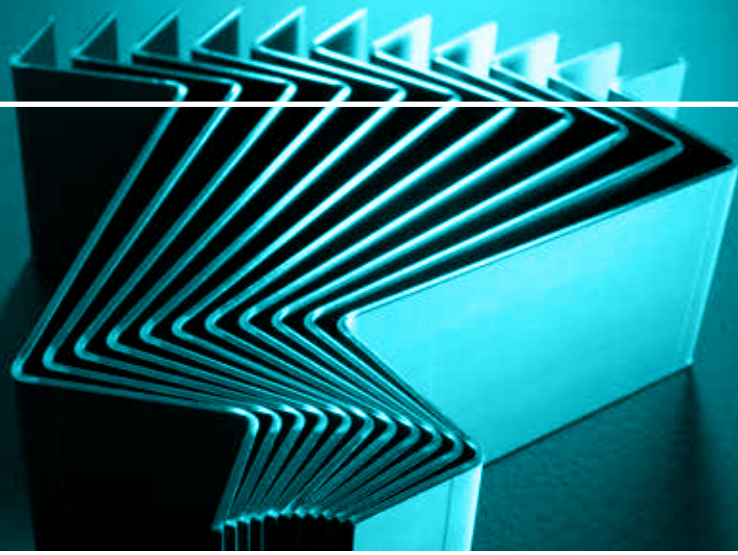
- TAS: Einzel- oder Doppelturm-Lagersysteme
- TAS Blechgrößen: 3070 x 1540 mm, 4090 x 2055 mm, Gewicht: 3000 kg
- WAS: konfigurierbare Lagereinheiten, mindestens 4 Türme in Einzel- oder Doppelreihe
- WAS 3015: Blechgröße bis zu 3070 x 1540 mm, Gewicht: 3000 kg
- WAS 4020: Blechgröße bis zu 4090 x 2055 mm, Gewicht: 5000 kg



**Von LVD entwickelte  
Produkte haben mehr  
Berührungspunkte  
in Ihrem Leben,  
als Sie sich vorstellen  
können.**



# BIEGEN



## Dyna-Press



### Elektrisch angetriebene Abkantpresse für das schnelle Biegen kleinerer Teile

- Hinteranschlag mit 4 Achsen, 5 Achsen bei Dyna-Press Pro
- Biegeschwindigkeiten von bis zu 25 mm pro Sekunde
- Druckkraft: 24 bis 60 t
- Arbeitslänge: 1250 bis 2040 mm
- Dyna-Press Pro mit Easy-Form® Laser verfügbar

## PPED



### Praktische, bedienerfreundliche, hydraulische Abkantpresse für allgemeine Biegeanwendungen

- Hinteranschlag mit 2 oder 4 Achsen
- CNC-Bombiersystem verfügbar
- Druckkraft: 50 bis 320 t
- Arbeitslänge: 2000 bis 4000 mm

## PPEB/Easy-Form®



### Hochpräzise, hydraulische Abkantpressen für anspruchsvolle Anwendungen

- Hinteranschlag mit 2, 5 oder 6 Achsen
- Turbo-Hydraulikantrieb für schnelles Biegen
- adaptives Biegesystem Easy-Form® Laser (Easy-Form-Baureihe)
- CNC-Bombiersystem verfügbar
- Druckkraft: 80 bis 640 t
- Arbeitslänge: 1500 bis 8000 mm

## ToolCell



### Voll ausgestattete, hydraulische Abkantpresse mit integriertem automatischen Werkzeugwechsler

- adaptives Biegesystem Easy-Form® Laser
- Druckkraft: 135 bis 220 t
- Arbeitslänge: 3060 bis 4080 mm
- ToolCell Plus: ideal für höhere Tonnagen pro Meter

## Tandempresse



### Tandem-Abkantpressen mit gleichen oder unterschiedlichen Tonnagen für extra lange Biegelängen

- Tandem-Konfiguration
- synchronisierter Betrieb der Pressen über eine einzige CNC-Steuerung
- unabhängiger Betrieb über separate Steuerungen
- kundenspezifische Konfigurationen für Easy-Form und PPEB-H

## PPEB-H



### Je nach Auftrag konfigurierbare Abkantpresse für Sonderanwendungen mit L-, XL- und XXL-Blechen

- zahlreiche konfigurierbare Auswahlkriterien und Automationsoptionen, wie Easy-Form® Laser
- CNC-Bombiersystem
- Turbo-Hydraulikantrieb für schnelles Biegen
- 400 t x 4000 mm Biegelänge bis 3000 t x 14.000 mm

## Synchro-Form



### Preisgekrönte adaptive Biegetechnologie für große Profile und Komponenten

- effizientes Biegen von Profilen und Komponenten im XXL-Format
- automatische Positionierung und Handhabung der Werkstücke
- Winkelmess-System und Kompensation vermeiden akkumulierte Fehler
- 400 t x 4000 mm Biegelänge bis 3000 t x 14.000 mm

## Roboter-Biegesystem – RBS 80



### Vollautonome Biegezone

- konfigurierbare, automatisierte Biegezone
- Teile bis zu 3050 x 1250 mm, Teilgewicht bis zu 80 kg
- maximale Profillänge: 3000 mm
- Biegekapazitäten: 135 oder 220 t
- Biegelängen: 3000, 4000 oder 4200 mm
- Abkantpressen: PPEB, Easy-Form und ToolCell
- automatische Programmierung, kein Teachen des Roboters

## Roboter-Biegesystem – RBS 40



### Flexible Biegezone

- konfigurierbare, automatisierte Biegezone
- Teile bis zu 1600 x 1200 mm, Teilgewicht bis zu 40 kg
- maximale Profillänge: 2000 mm
- Biegekapazitäten: 80, 135 oder 220 t
- Biegelängen: 2500 oder 3000 mm
- Abkantpressen: PPED, PPEB, Easy-Form und ToolCell
- automatische Programmierung, kein Teachen des Roboters

## Roboter-Biegesystem – RBS 4



### Kostengünstige Biegezone

- konfigurierbare, automatisierte Biegezone
- Teile bis zu 600 x 400 mm, Teilgewicht bis zu 4 kg
- maximale Profillänge: 600 mm
- Biegekapazitäten: 40 oder 50 t
- Biegelängen: 1500 oder 2000 mm
- Abkantpressen: PPED und Dyna-Press Pro
- automatische Programmierung, kein Teachen des Roboters

## Ricobb



### Nachrüstbares Cobot-Biegesystem

- Teile bis zu 300 x 200 mm
- Teilgewicht bis zu 4 kg
- verfügbar für LVD-Abkantpressen ab Baujahr 2001
- austauschbare Saugereinheit am Greifer
- einfache Programmierung, einfaches Cobot-Teachen

## Multifold Schwenkbiegezentrum



### Kostengünstige Platinenfertigung

- Handling von großen Platinen
- vollständige Automatisierung für hohe Produktivität
- servo-gesteuerte Biegewangen für verschiedene Profile
- bis zu 2500 mm Biegelänge, 400 mm Höhe (Multifold 2540)
- bis zu 3200 mm Biegelänge, 110 mm Höhe (Multifold 3211)

## Abkantwerkzeuge



### Hochpräzise Werkzeuge für Abkantpressen, für standardmäßige und kundenspezifische Anwendungen

- progressive STONE-Radius der V-Matrizen
- bis auf mindestens 56 HRc induktivgehärtet
- standard- und ToolCell-spezifische Stempel und Matrizen, multi-V und verstellbare Matrizen; Falzwerkzeuge
- Matrizen in Thyrotherm® für schwere Biegeanwendungen

## CS-Tafelschere



### Zuverlässige und kostengünstige Tafelschere

- motorische Verstellung des Schneidwinkels
- Messer mit vier Schnittkanten
- Standardmesser geeignet für Stahl und Edelstahl
- Blechstärke/Schnittlänge: 6,35 mm/3100 mm, 6,35 mm/4000 mm, 13 mm/3100 mm

## MVS- & HGS-Tafelscheren



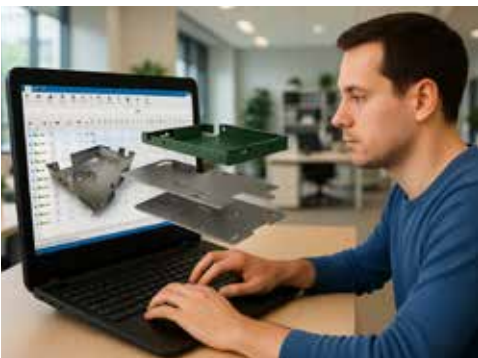
### Hochflexible und produktive Tafelscheren

- motorische Verstellung des Schneidspaltes und -winkels
- Messer mit vier Schnittkanten
- Ausstattung konfigurierbar
- Blechstärke/Schnittlänge: 6,35 mm/3100 mm bis 30 mm/6200 mm

# INTEGRIEREN



## CADMAN-FLOW



### Vereint alle CADMAN® Softwaremodule und verbessert den Prozessablauf

- zentraler Einstiegspunkt für die komplette Software-Suite
- Schnittstelle (API) für den Import von Teilen und Produktionsaufträgen
- automatisiert Ihren Arbeitsablauf bei der Teileprogrammierung
- liefert Maschinenstatus in Echtzeit
- intuitiv durchsuchen von Teilen und deren Biegelösungen

## CADMAN-SDI



### Smarter Zeichnungsimporte

- importiert native CAD-Dateien pro Teil, pro Stapel oder in Watch-Modus in über 40 Dateitypen
- visualisiert alle Kostentreiber, bereit für den Export
- repariert Teile mit BricsCAD®
- prüft die Machbarkeit und schätzt die Zeit für Laserschneiden, Stanzen und Biegen
- verbindet sich mit ERP über XML-Kommunikation

## CADMAN-B



### Erzeugt eine korrekte Abwicklung und erstellt mühelos komplexe Biegeprogramme

- bestimmt die optimale Biegereihenfolge, sowie die Werkzeug- und Anschlagpositionen
- optimiert die Werkzeuge für mehrere Teile: Teilreihenfolge, Werkzeugtyp und -Einrichtung
- übergibt nahtlos an CADMAN-L oder -P zur Verschachtelung und zur Erstellung von Laser- oder Stanzprogrammen
- berechnet Biegelösungen pro Teil, in Stapelverarbeitung oder vollautomatisch in Watch-Modus

## CADMAN-SIM



### Intelligente Programmiersoftware für Roboter-Biegezellen

- programmiert automatisch Abkantpresse, Roboter und Greifer
- berechnet die Biegelösung, den kollisionsfreien Roboterpfad und die Teilehandlung
- simuliert die komplette Teilfertigung
- erfordert weder umfassende Roboterkenntnisse noch Teachen des Roboters

## CADMAN-P/L



### Nutzt das volle Potential der Laserschneid- und Stanzmaschinen

- ermöglicht den Dateiimport durch Drag-and-Drop
- simuliert den Laserschneid- (L) und Stanzprozess (P)
- intelligente Funktionen: optimierte Blechausnutzung, hochschnelles Schneiden (Fly-Cut), Reststückbildung, Kollisionsschutz (L)
- Werkzeugexperte definiert Stanz- und Umformfunktionen (P)
- beinhaltet ein Bericht-Modul zur Zeit- und Kostenkalkulation

## CADMAN-JOB



### Begutachtet, filtert sowie bündelt die Produktionsaufträge für eine minimale Einrichtung

- verbindet zentrale Datenbank, ERP-System, CAM und Werkstatt
- erstellt, klassifiziert und gruppiert Aufträge für alle Blechbearbeitungsbetriebe
- stellt sämtliche relevanten Informationen über Produktion für Nachkalkulationen bereit
- visualisiert Fremdoperationen wie Gewindebohren und Entgraten

## Touch-i4



### Das leistungsstarke Tablet sammelt Echtzeitinformationen und hilft dem Bediener Teile zu sortieren und zu überprüfen

- KPI (Key Performance Indicators) Vorgeschichte
- Übersicht der anstehenden Auslastung pro Maschine
- Sortierungs- & Überprüfungsmodus, Lagerort-Zuordnung nach Produktionsauftrag
- Option zu CADMAN-JOB

[LVDGROUP.COM](http://LVDGROUP.COM)