

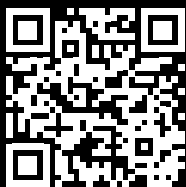
---

# ASORTYMENT PRODUKTÓW

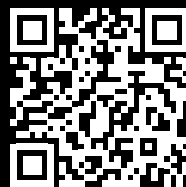
---

**SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI PRZEZ MEDIA SPOŁECZNOŚCIOWE**

**FACEBOOK**



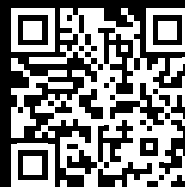
**INSTAGRAM**



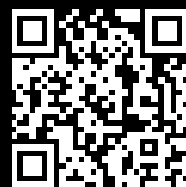
**LINKEDIN**



**YOUTUBE**



**TIKTOK**



# ASORTYMENT PRODUKTÓW LVD

OBRÓBKA METALU.  
NASZA PASJA,  
TWOJE ROZWIĄZANIE.

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

# WYCINARKI LASEROWE

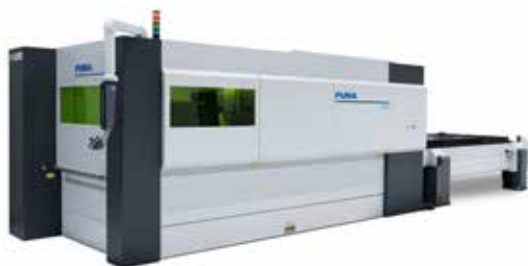
## Phoenix FL



### Dynamiczny system cięcia laserem światłowodowym, idealny do wszechstronnej obróbki

- przetwarza szeroką gamę materiałów żelaznych i nieżelaznych
- wysoka wydajność źródła lasera, wynosząca aż do 40%
- źródło lasera o mocy 4, 6, 10, 12 lub 20 kW
- wymiary arkusza blachy: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm, 6160 x 2035 mm
- Phoenix FL-6525: 6400 x 2500 mm (cięcie proste), 6100 x 2000 mm (cięcie ukośne, opcjonalna głowica do ukosowania)

## Puma



### Kompleksowe rozwiązanie do ekonomicznego cięcia laserowego

- przetwarza szeroką gamę materiałów o różnych grubościach
- przystosowany do automatyzacji
- źródło lasera o mocy 3, 6 lub 12 kW
- wymiary arkusza blachy: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm, 6160 x 2035 mm

## YSD LaserONE



### Esencja technologii światłowodowej

- wyjątkowo praktyczna, ekonomiczna wycinarka laserowa
- źródło lasera o mocy 3 lub 6 kW
- wymiary arkusza blachy: 3050 x 1525 mm
- opcjonalna automatyzacja Load-Assist (tylko załadunek)

## Taurus



### Laser światłowodowy do obróbki wielkogabarytowej

- szerokość arkusza blachy: 3200 mm
- źródło lasera o mocy 10, 12 lub 20 kW
- max. długość cięcia (wiele arkuszy)  
cięcie proste: 41.900 mm/cięcie ukośne: 41.500 mm
- opcjonalna głowica do ukosowania

## Wycinarki laserowe do rur



### Wydajna wycinarka laserowa do cięcia rur

- przedni załadunek w standardzie
- kompaktowa konstrukcja
- programowanie offline 3D z wtyczkami dla SolidWorks, Solid Edge oraz Inventor
- model/długość rury: TL 8525/8200 mm, TL 2665/7925 mm, TL 2450/7315 mm

## Automatyzacja **MOVIT**



### Modułowy system automatyzacji zapewniający najwyższą wydajność

- LA - Load-Assist: załadunek lub automatyczny załadunek/rozładunek
- CT-L - Compact Tower: załadunek, rozładunek i magazynowanie materiałów/detali
- FA-L - Flexible Automation: zaawansowany system załadunku/rozładunku
- TAS - Tower Automation System: pojedynczy lub dwuwieżowy system magazynowania
- WAS - Warehouse Automation System: konfigurowalne wieże magazynowe

# WYKRAWARKI

## Strippit P



Wydajna wykrawarka, odpowiednia do produkcji zadaniowej oraz do krótkich serii produkcyjnych

- wszechstronna 33-gniazdowa głowica rewolwerowa
- maksymalna liczba uderzeń stempla: 300 uderzeń/min dla 25,4 mm i 650 uderzeń/min dla 1 mm między otworami
- nacisk 20 ton; maksymalna grubość materiału: 6,35 mm
- wymiary arkusza blachy: 1250 x 1250 mm, 1250 x 2500 mm, 1525 x 2500 mm

## Strippit E



Wysoce precyzyjna wykrawarka z napędem serwoelektrycznym

- duża pojemność głowicy rewolwerowej: 47 gniazd
- maksymalna liczba uderzeń stempla: 350 uderzeń/min dla 25,4 mm i 500 uderzeń/min dla 1 mm między otworami
- nacisk 20 ton; max. grubość materiału: 6,35 mm
- wymiary arkusza blachy: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

## Strippit M



Wykrawarka o dużej pojemności i wysokiej wydajności, idealna do produkcji seryjnej

- duża pojemność głowicy rewolwerowej: 47 gniazd
- maksymalna liczba uderzeń stempla: 400 uderzeń/min dla 25,4 mm i 900 uderzeń/min dla 1 mm między otworami
- nacisk 20 ton; max. grubość materiału: 6,35 mm
- wymiary arkusza blachy: 1250 x 1250 mm, 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

## Strippit V



Wykrawarka do zastosowań, w których wymagany jest duży nacisk i wysoka wydajność produkcji

- duża pojemność głowicy rewolwerowej: 48 gniazd
- maksymalna liczba uderzeń stempla: 440 uderzeń/min dla 25,4 mm i 900 uderzeń/min dla 1 mm między otworami
- nacisk 30 ton; max. grubość materiału: 6,35 mm
- wymiary arkusza blachy: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm, 1525 x 5000 mm

## Strippit VX



Niezwykle wszechstronna wykrawarka, poszerzona o indeksowane stacje wielonarzędziowe

- duża pojemność głowicy rewolwerowej: 48 gniazd
- maksymalna liczba uderzeń stempla: 530 uderzeń/min dla 25,4 mm i 920 uderzeń/min dla 1 mm między otworami
- nacisk 20 ton; max. grubość materiału: 6,35 mm
- wymiary arkusza blachy: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

## Strippit PX



Jednogłowicowa wykrawarka umożliwiająca wykrawanie, gięcie, gwintowanie i formowanie

- 20-indeksowanych stacji narzędziowych, kompatybilnych ze stylem T
- maksymalna liczba uderzeń stempla: 505 uderzeń/min dla 25,4 mm i 910 uderzeń/min dla 1 mm między otworami
- nacisk 20 ton; max. grubość materiału: 6,35 mm
- wymiary arkusza blachy: 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm, 1525 x 5000 mm

## Strippit PL - Połączenie wykrawarki z laserem



Łączy zalety wykrawarek serii Strippit z prędkością cięcia laserem światłowodowym

- dostępna w wersji rewolwerowej i jednogłowicowej
- źródło lasera o mocy 3 kW – opcjonalnie 4 kW
- siła nacisku: 20 ton dla wykrawarki jednogłowicowej, 30 ton dla wykrawarki rewolwerowej
- wymiary arkusza blachy: 1525 x 3050 mm

## ETM - Powiększony magazyn narzędzi



### Zwiększona pojemność oprzyrządowania i automatyczna zmiana narzędzi

- 40 dodatkowych kombinacji stempel/matryca
- dodawanie/zmiana narzędzi podczas pracy maszyny
- monitorowanie zużycia narzędzi
- dostępny dla Strippit PX

## Automatyzacja **MOVit**



### Systemy automatyzacji zapewniające maksymalną produktywność i niezawodność produkcji

- PA - Push Autoload: system załadunku/rozładunku
- CT-P - Compact Tower: załadunek, rozładunek i magazynowanie materiałów/detali
- FA-P - Flexible Automation: zaawansowany załadunek/rozładunek i sortowanie detali dla modeli PX
- TAS - Tower Automation System: pojedynczy lub dwuwieżowy system magazynowania
- WAS - Warehouse Automation System: konfigurowalne wieże magazynowe





**Products  
materialised by  
LVD touch your  
life in more ways  
than you can  
imagine.**



# PRASY KRAWĘDZIOWE

## Dyna-Press



### Elektryczna prasa krawędziowa do gięcia małych detali

- 4-osiowy zderzak, 5-osiowy zderzak w Dyna-Press Pro
- prędkość gięcia do 25 mm na sekundę
- nacisk: 24 do 60 t
- długość gięcia: 1250 do 2040 mm
- Dyna-Press Pro jest dostępna z systemem Easy-Form®Laser

## PPED



### Praktyczna, łatwa w obsłudze hydrauliczna prasa krawędziowa do ogólnych zastosowań

- 2-osiowy lub 4-osiowy zderzak tylny
- kompensacja ugięcia CNC
- nacisk: 50 do 320 ton
- długość gięcia: 2000 do 4000 mm

## PPEB/Easy-Form®



### Wysoce precyzyjne prasy krawędziowe do wymagających zadań

- 2-, 5- lub 6-osiowy zderzak tylny
- układ hydrauliczny turbo do bardzo szybkiego gięcia
- adaptacyjny system gięcia Easy-Form®Laser (seria Easy-Form)
- kompensacja ugięcia CNC
- nacisk: od 80 do 640 ton
- zakres długości gięcia: 1500 do 8000 mm

## ToolCell



**Wszechstronna hydrauliczna prasa krawędziowa ze zintegrowanym automatycznym urządzeniem do zmiany narzędzi**

- system gięcia adaptacyjnego Easy-Form® Laser
- nacisk: 135 do 220 ton
- długość gięcia: 3060 do 4080 mm
- ToolCell Plus: idealna do większych tonaży na metr

## Tandem



**Układ łączący prasy krawędziowe o podobnym lub różnym nacisku w celu uzyskania bardzo dużych długości gięcia**

- konfiguracje tandem
- zsynchronizowana praca maszyn przy użyciu jednego układu sterowania CNC
- niezależna praca każdej maszyny z osobnym sterowaniem
- konfiguracje niestandardowe z maszynami z Easy-Form i PPEB-H

## PPEB-H



**Konfigurowana na zamówienie prasa krawędziowa do specjalnych zastosowań L, XL i XXL**

- szeroka gama konfiguracji maszyny i opcji automatyzacji do wyboru
- kompensacja ugięcia CNC
- układ hydrauliczny turbo do bardzo szybkich gięć
- długość gięcia od 400 ton x 4000 mm do 3000 ton x 14000 mm

## Synchro-Form



**Nagradzana adaptacyjna technologia gięcia dla profili XXL**

- wydajne i dokładne gięcie profili XXL
- automatyczne pozycjonowanie i manipulowanie częściami
- pomiar i kompensacja kąta, pozwalające na uniknięcie skumulowanego błędu
- długość gięcia od 400 ton x 4000 mm do 3000 ton x 14000 mm

## D-Cell 50/20



### Najbardziej konkurencyjna cenowo, zrobotyzowana komórka do gięcia do ogólnych zastosowań

- hydrauliczna prasa krawędziowa PPEd 50/20
- wymiary detali od 100 x 35 mm do 600 x 400 mm i wadze do 4 kg
- uniwersalny chwytak zaprojektowany przez LVD
- utrzymuje koszt części na możliwie najniższym poziomie

## Dyna-Cell 40/15



### Szybka i wydajna zrobotyzowana komórka do gięcia

- prasa krawędziowa z napędem elektrycznym Dyna-Press Pro 40/15
- wymiary detali od 100 x 35 mm do 600 x 400 mm i wadze do 4 kg
- uniwersalny chwytak zaprojektowany przez LVD
- dostępna z adaptacyjnym systemem gięcia Easy-Form® Laser

## Easy-Cell 80/25



### Elastyczna i wysoce precyzyjna zrobotyzowana komórka do gięcia

- hydrauliczna prasa krawędziowa Easy-Form 80/25
- wymiary detali od 100 x 100 mm do 1600 x 1200 mm i wadze do 25 kg
- szereg chwytaków, łatwych do manualnej wymiany
- adaptacyjny system gięcia Easy-Form® Laser

## Ulti-Form 135/30



### Unikalny system gięcia zapewniający wysoką produktywność w kompaktowej przestrzeni

- 135-tonowa prasa krawędziowa, o długości 3 metrów, z automatyczną wymianą narzędzi
- wymiary detali od 50 x 100 mm do 1200 x 800 mm i wadze do 25 kg
- uniwersalny chwytak zaprojektowany przez LVD
- duża strefa wyjściowa, zautomatyzowany dozownik palet i przenośnik transportujący

## Ulti-Form 220/40



### Maksymalnie zautomatyzowana komórka produkcyjna

- 220-tonowa prasa krawędziowa, o długości 4 metrów, z automatyczną wymianą narzędzi
- wymiary detali od 300 x 200 do 3000 x 1250 mm i wadze do 75 kg
- automatyczna wymiana chwytaków (maksymalnie 5)
- robot na szynie do przenoszenia dużych przedmiotów
- wstępny załadunek i centrowanie części podczas gięcia

## Oprzyrządowanie pras krawędziowych



### Wysokiej jakości narzędzia do pras krawędziowych do standardowych i niestandardowych zastosowań

- matryce z opatentowanym systemem STONE radius
- narzędzia hartowane indukcyjnie do twardości minimum 56 HRc
- standardowe i specjalne narzędzia dla pras krawędziowych, matryce wielorowkowe, matryce ruchome automatyczne i narzędzia do zapłaszczania
- matryce Thyrotherm® dla blach trudnościeralnych

## Nożyce gilotynowe CS



### Niezawodne i konkurencyjne cenowo urządzenie do cięcia, do ogólnych zastosowań

- automatyczna regulacja kąta cięcia
- ostrza wyposażone w cztery krawędzie tnące
- standardowe ostrze odpowiednie do stali miękkiej i nierdzewnej
- grubość arkusza/długość cięcia: 6.35 mm/3100 mm, 6.35 mm/4000 mm to 13 mm/3100 mm

## Nożyce gilotynowe MVS & HGS



### Wszechstronne nożyce gilotynowe dostosowane do wszystkich potrzeb cięcia

- automatyczna regulacja prześwitu ostrza i kąta cięcia
- ostrza wyposażone w cztery krawędzie tnące
- duża przerwa przewężenia umożliwia cięcie „zachodzące”
- grubość arkusza/długość cięcia: 6,35 mm/3100 mm do 30 mm/6200 mm

# INTEGRACJA



## CADMAN-FLOW



**Łączy wszystkie moduły oprogramowania CADMAN® usprawniając przebieg procesu**

- centralny punkt dostępu do pełnego pakietu oprogramowania
- interfejs (API) do importowania części i zleceń produkcyjnych
- automatyzuje proces programowania części
- zapewnia stan maszyny w czasie rzeczywistym
- umożliwia intuicyjne przeglądanie części i rozwiązań do ich gięcia

## CADMAN-SDI



**Inteligentny Importer Rysunków**

- importuje pojedynczy plik, całą partię lub w trybie obserwacji ponad 40 typów plików
- wyświetla w skrócie wszystkie czynniki kosztowe, gotowe do eksportu
- naprawia części za pomocą BricsCAD®
- sprawdza wykonalność i szacuje czas cięcia laserowego, wykrawania i gięcia
- łączy się z ERP za pomocą komunikacji XML

## CADMAN-B



**Uzyskuje prawidłowe rozwinięcie i z łatwością tworzy złożone programy gięcia**

- określa kolejność gięcia oraz położenie narzędzi i zderzaka
- optymalizuje ustawienia narzędzi według etapów: kolejność części, rodzaj narzędzi i ich konfigurację
- bezproblemowo łączy się z CADMAN-L lub P w celu profilowania części i tworzenia programów do cięcia laserowego lub wykrawania
- przetwarzanie rysunków partiami lub w trybie obserwacji –znajdowanie rozwiązań

## CADMAN-SIM



### Inteligentne programowanie zrobotyzowanych komórek do gięcia LVD

- automatycznie programuje prasę krawędziową, robota i chwytak
- oblicza rozwiązania gięcia, trasę robota i obsługę części
- symuluje całą produkcję części
- nie wymaga uczenia robota

## CADMAN-P/L



### Wykorzystuje pełny potencjał wycinarek laserowych i wykrawarek LVD

- umożliwia import plików poprzez proste „przeciągnięcie i upuszczenie”
- symuluje proces cięcia laserowego (L) i wykrawania (P)
- inteligentne funkcje: zoptymalizowane wykorzystanie arkusza, cięcie „w locie”, tworzenie pozostałości, unikanie kolizji (L)
- „Tool expert” definiuje funkcje wykrawania i formowania (P)
- zawiera moduł raportowy do kalkulacji czasu i kosztów

## CADMAN-JOB



### Sprawdza w czasie rzeczywistym każde zamówienie, filtruje i grupuje zlecenia w celu minimalizacji ustawień

- łączy centralną bazę danych, system ERP, CAM i halę produkcyjną
- generuje, klasyfikuje i grupuje zamówienia
- zapewnia wszystkie istotne informacje dotyczące produkcji do obliczeń szacunkowych
- wizualizuje obce operacje, takie jak gwintowanie i fazowanie

## Touch-i4



### Wydajny tablet przemysłowy gromadzący informacje w czasie rzeczywistym i pomagający operatorowi w sortowaniu i weryfikacji części

- przedstawienie historii KPI (kluczowych wskaźników wydajności)
- przegląd przyszłego obciążenia roboczego
- tryb sortowania i weryfikacji, przypisanie lokalizacji według zamówienia produkcyjnego
- oferowany jako opcja z oprogramowaniem CADMAN-JOB

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