

DISCOVERY

edición n. 24



Eligiendo la
célula de doblado
adecuada
.....

El servicio marca
la diferencia
.....

Corte en bisel con
la nueva
Phoenix FL-6525
.....

*“Optimizar el flujo
de trabajo con
sistema WAS”*

FE+, Bélgica

NOTICIAS DE LVD 4

LÍDERES 6

INDUSTRIA CARPENTERIA METALICA, ITALIA 6

FE+, BÉLGICA 22

LASERTECHNIK BRANDENBURG, ALEMANIA 25

ENFOQUE EN EL PRODUCTO 10

PHOENIX FL-6525 10

SELECCIONE LA CÉLULA DE DOBLADO
CORRECTA 20

NUEVO CADMAN-FLOW 28

INSTANTÁNEAS 12

BOOTH DISPENSERS, REINO UNIDO 12

SIRIJAYA, MALASIA 16

ESCEA, NUEVA ZELANDA 30

PERSPECTIVAS 14

DE OESTE A ESTE 14

LVD EN EL MUNDO 18

Nota editorial: Comparta sus opiniones en marketing@lvdgroup.com o póngase en contacto con nosotros en las redes sociales. Para más información sobre los productos que aparecen en esta edición o para encontrar a su representante local de LVD, diríjase a www.lvdgroup.com.

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

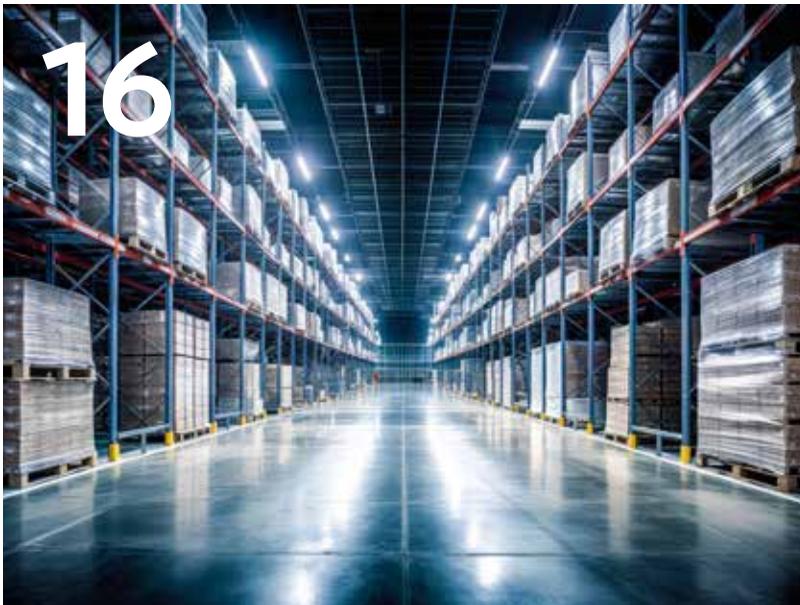


Tom Hennejonck, líder técnico
LVD Sudeste Asiático

"Para conocer el mercado, las filiales y los clientes, yo mismo instalé las máquinas y visité a los clientes."

DESCUBRAN

CUANDO LOS CLIENTES SE CONVIERTEN EN SOCIOS



"Para alcanzar emisiones netas cero para 2050, la sostenibilidad se ha vuelto cada vez más importante en la construcción y la fabricación".

**Industria
Carpentería
Metallica, Italia**

"Nuestro objetivo es aumentar la facturación entre un 30% y un 35% mediante la producción en masa de piezas con Dyna-Cell".

6

Queridos lectores,

La innovación es el corazón de LVD, pero el servicio es su alma.

Vender máquinas no es un asunto puntual, sino un proceso continuo.

Nuestro objetivo es ofrecer no sólo productos que superen las expectativas, sino también experiencias que fomenten la confianza y la lealtad, generando un impacto duradero.

Para FE+, Booth Dispensers e Industria Carpentería Metallica, nuestra dedicación al servicio ha marcado la diferencia. Aprecian que pensemos junto con ellos en su camino hacia el logro de sus objetivos.

Tom Hennejonck también se ocupa de ayudar a los clientes. Como vínculo entre las sucursales del sudeste asiático y la oficina central belga, familiariza a los equipos de ventas y servicio locales con las tecnologías LVD, permitiéndoles brindar a los clientes el mejor soporte posible.

A medida que recorra estas páginas, encontrará testimonios que hablan no sólo de triunfos sino también de curvas de aprendizaje.

En LVD, no sólo aprendemos de nuestras experiencias, sino que también apreciamos mucho sus comentarios, lo que nos impulsa a explorar alternativas y soluciones innovadoras.

Carl Dewulf
presidente y director general

Innovación e interacción

Nuestro Experience Center en Bélgica ha sido un concentrador de actividad este año. Entre lo más destacado se encuentran los XXL Technology Days para empresas especializadas en el mecanizado de chapa metálica de gran formato y los International Tech Days con varios 100 participantes de 19 países. Los asistentes disfrutaron de un recorrido por la fábrica y de tecnología de vanguardia, también en las instalaciones de los clientes. Más por venir en 2024: siga nuestras redes sociales y visite nuestro sitio web para conocer las próximas fechas <https://www.lvdgroup.com/es/eventos>.

Jornadas Tecnológicas XXL:



Días Internacionales de Tecnología:



Transformación de la sede de LVD

El año pasado marcó el inicio de una renovación integral en la sede de Gullegem. Construido originalmente a principios de la década de 1960, el edificio ha sufrido varias ampliaciones a lo largo de su historia.

Las estructuras fueron completamente desmanteladas y reconstruidas teniendo en cuenta la sostenibilidad. Una nueva ampliación, completa con estacionamiento, sirve como entrada de bienvenida.

Se establece un entorno de trabajo sostenible y contemporáneo mediante la implementación de iluminación LED, aislamiento térmico, bombas de calor de energía solar, triple acristalamiento, persianas, aire acondicionado, estaciones de carga eléctrica, ...

Grandes paneles de cristal verticales, muebles y techos de colores claros y amplios pasillos ofrecen una sensación de espacio. Los elegantes muebles bajos han sustituido a los armarios altos y oscuros, mientras la búsqueda de un entorno sin papel continúa en todos los departamentos.

También se prestó mucha atención a los espacios comunes, incluida una terraza en el primer piso donde los empleados pueden relajarse, socializar y recargar energías.



Mantenerse sostenible

LVD promueve la reducción de residuos y fomenta prácticas ambientalmente racionales:

- El 34% del consumo total de electricidad de LVD proviene de energía solar.
- Hemos reducido el consumo de agua un 27% en 10 años.
- En el mismo período se redujo a la mitad el consumo de gasóleo para calefacción.
- El uso de pintura a base de agua para maquinaria y equipos ha aumentado un 80%
- Procedimiento de teñido mejorado al reducir el solvente en la pintura, minimizar las emisiones en las cabinas de pintura y usar una sola capa de pintura.
- Recuperación a granel de cajas de madera utilizadas para el envío de piezas de máquinas de corte por láser de gran formato en un radio de 1500 km.
- Instalación de estaciones de carga eléctrica, coches de empresa 100% eléctricos
- Prototipos de máquinas virtuales para eliminar componentes innecesarios y analizar el consumo energético.
- Variadores de frecuencia para dobladoras, sistemas de reducción de energía para punzonadoras y uso de software de nestado inteligente.



GAMA COMPLETA DE DOBLADO

INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA - ITALIA

La empresa italiana de chapa metálica ICM se especializa en pequeños lotes personalizados y producción en masa utilizando tecnologías de LVD.

Campana en AISI 304 fabricada por ICM.

Los orígenes de ICM —Industria Carpentería Metálica— se remontan al año 1983, cuando un grupo de jóvenes se quedó repentinamente sin trabajo debido a la quiebra de la empresa Nuova Carpenteria Meratese. Tomando el asunto en persona, adquirieron la empresa. En esta aventura empresarial querían canalizar los conocimientos adquiridos en el sector metalúrgico.

Salto de productividad

Los primeros años están marcados por importantes inversiones para renovar el ya obsoleto parque de máquinas mediante la introducción de las primeras punzonadoras de torreta, que permitieron a la empresa un salto de productividad y dieron lugar a las primeras colaboraciones con clientes de prestigio. En 1991, bautizaron la empresa como Industria Carpenteria Metálica y, unos años más tarde, se trasladaron a su actual ubicación en Paderno D'Adda.

Dario Betti, hijo de uno de los fundadores y actual propietario: “Hasta la fecha, ICM es un subcontratista. Nuestros clientes típicos son grandes empresas italianas que a menudo fabrican productos a medida. Nuestra producción es muy diversa, a menudo comparable a la fabricación de muestras, con todos los problemas críticos que esto conlleva”.

Calidad, flexibilidad y rapidez de entrega han permitido a ICM cultivar relaciones rentables con más de 50 clientes de diversos sectores y generar unas ventas de 2,5 millones de euros en el pasado ejercicio fiscal, fruto del procesamiento de más de 600 toneladas de chapa metálica al año.

“Nos diferenciamos de nuestros competidores por nuestro alto nivel tecnológico y nuestra orientación al cliente”, continúa Betti. “Se nos percibe casi como artesanos, capaces de fabricar incluso un solo lote con calidad y precisión

industriales. Como queremos utilizar esa experiencia también para la producción en masa, hemos invertido en nuestro departamento de doblado”.

Dos filosofías de producción

ICM se encarga de cada paso del proceso de trabajo de la chapa metálica, desde la chapa hasta el producto ensamblado. La empresa dispone de un sistema de corte por láser y una punzonadora, ambas con automatización de carga/descarga, un completo departamento de doblado, cuatro estaciones de soldadura y una máquina pulidora. Otros procesos de acabado se confían a empresas asociadas.

El departamento de doblado se actualizó recientemente con toda la maquinaria LVD. “Las máquinas más antiguas no podían seguir el ritmo de los sistemas de corte automatizados. Evaluamos las soluciones en el mercado, incluido LVD”, dice el propietario.

"Elegimos LVD porque, en nuestra opinión, nos ahorra material y tiempo gracias a sus avances tecnológicos, en primer lugar el sistema de plegado adaptable *Easy-Form® Laser* (EFL). Todo esto se ofrece en el precio justo y además cuenta con el respaldo de una filial italiana eficiente, siempre disponible cuando sea necesario. Después de ver las dos primeras máquinas en funcionamiento, hemos seguido invirtiendo en tecnología de doblado LVD y añadimos tres más en los años siguientes".

Hoy en día, el departamento de doblado de ICM incluye una *Easy-Form 220/42* y dos dobladoras PPED, una ToolCell

220/30 y una célula de doblado robótica *Dyna-Cell 40/15 Pro* con EFL, todas administradas a través del software de doblado *CADMAN®-B*.

La transición del proveedor anterior a LVD, que a menudo causó problemas debido al enfoque diferente y a los hábitos establecidos por parte de los operadores, no ha sido problemática.

Betti explica: "Nuestros operadores acogieron inmediatamente el cambio; Las máquinas cuentan con un control de fabricación de piezas totalmente digital y muy intuitivo. Gracias al software de doblado *CADMAN-B*, podemos fabricar

las piezas más complejas importando herramientas y programas de doblado directamente desde el departamento de ingeniería".

Cambios de herramientas para lotes pequeños

La dobladora con cambio automatizado de herramientas ToolCell responde a la necesidad de doblar lotes pequeños y medianos con una alta mezcla de productos, que requieren muchos cambios de herramientas. Proporciona una fuerza de doblado de 220 toneladas en una longitud de doblado de 3050 mm. La precisión está garantizada por la sólida estructura soldada de una sola pieza y el sistema *Easy-Form Laser*.

"Con la capacidad de recibir programas de doblado y herramienta ya desde el departamento de ingeniería y gracias a la configuración automática, el operador puede optimizar su propio tiempo".

"Asignamos a Dyna-Cell todos los lotes que superan las 100 unidades y se encuentran dentro del espacio mecanizable".



Dario Betti, propietario de ICM, y Andrew Battistini, director de ventas de LVD Italia



Célula de doblado robotizada Dyna-Cell

Dyna-Cell combina las ventajas de productividad y automatización en un diseño compacto. El punto fuerte de la dobladora robotizada es su programación única, la capacidad de configurar la producción en tan solo 20 minutos, junto con la productividad que se puede lograr mediante una producción 24 horas al día, 7 días a la semana.

"Dyna-Cell es perfecta para fabricar lotes pequeños y medianos", dice el propietario. "Asignamos a esa máquina todos los lotes que superan las 100 unidades y se encuentran dentro del espacio mecanizable. Los pedidos proceden del mundo de los comederos con tolva para ganado, cuadros eléctricos y productos contra incendios.

"El servicio de LVD es excelente tanto en pre como en posventa. Nuestros operadores tienen un canal directo con

LVD Italia para que cualquier inquietud o problema pueda resolverse lo más rápido posible".

Cuando se le preguntó qué futuro espera para ICM, Dario Betti respondió: "Como cualquier emprendedor, mi sueño es ver crecer la empresa: nuestro objetivo

dentro de 5 años es duplicar el almacén y aumentar la facturación en un 30-35% mediante el desarrollo de la producción en masa de piezas en las que LVD es y seguirá siendo socio".

Alessandro Ariu y Simone Franza,
LAMIERA





ToolCell con láser Easy-Form

La opinión del proveedor

Andrew Battistini, director de ventas de LVD Italia, explica: “Comenzar una asociación con una empresa adquiriendo una marca existente no es fácil.

ICM supo aprovechar nuestros puntos fuertes e integrarlos en su propio proceso productivo, obteniendo así los mayores beneficios posibles: en primer lugar, *Easy-Form Laser*, luego el software *CADMAN* y finalmente *ToolCell* y la célula robótica *Dyna-Cell*.

Hasta la fecha, la empresa representa para nosotros un caso de estudio importante: de hecho, es la típica PYME italiana que fabrica productos de todos los espesores destinados a innumerables sectores aprovechando al máximo la tecnología LVD.

Perfil

Empresa Industria
Carpentería Metallica

Desde 1983

Industria:
diferentes industrias:
maquinaria ganadera,
máquinas de impresión y
protecciones de máquinas
herramienta.

Funciona con:
hierro, acero inoxidable,
latón, acero galvanizado,
policarbonato y fibra de vidrio
en espesores que van desde
0,5 a 25 milímetros

Instalaciones LVD:
ToolCell 220/30
Easy-Form 220/42
PPED-7 135/30
PPED-7 50/20
Dyna-Cell

Software LVD:
CADMAN-SDI, CADMAN-B y
CADMAN-JOB

Sitio web:
www.icm-srl.com

Vea
el testimonio



PHOENIX FL-6525

LIDERANDO LA VANGUARDIA



La máquina de corte por láser de fibra Phoenix combina dinámica y versatilidad, un control intuitivo y opciones avanzadas de automatización. El último modelo, Phoenix FL-6525, incorpora estas características en un formato más grande con la opción adicional de corte en bisel.

Rendimiento de grueso a fino

El excelente rendimiento de Phoenix es el resultado directo de su diseño de marco meticulosamente elaborado, su potente fuente de láser de fibra y su cabezal de corte de última generación. Su versatilidad y adaptabilidad lo convierten en una opción ideal para una amplia gama de industrias, desde fabricación pesada hasta ingeniería de precisión.

Gracias a sus mesas intercambiables, Phoenix combina perfectamente con soluciones de automatización, como *LA Load/Unload*, *Torre Compacta* y *TAS/WAS*, maximizando la capacidad de la máquina.

¿Por qué Phoenix FL-6525?

- Corte por láser XXL
- Flexibilidad adicional con cabezal biselador opcional
- Potente corte recto de hasta 20 kW y corte en bisel de hasta 12 kW
- Funcionamiento ininterrumpido gracias a las mesas intercambiables

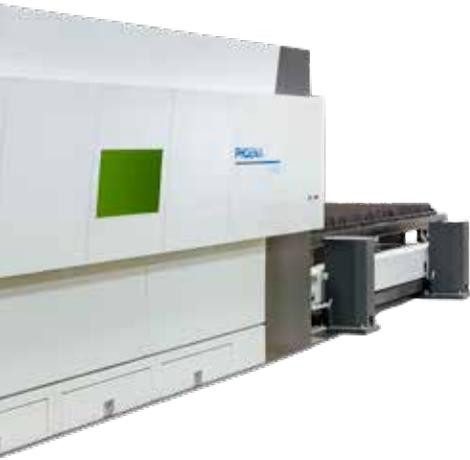
Gama Phoenix

MODELOS

Phoenix FL-3025:
Phoenix FL-4020:
Phoenix FL-6020:
Phoenix FL-6525:

TAMAÑO DE CHAPA

3050 x 1525 mm,
4065 x 2035 mm
6160 x 2035 mm
Corte recto 6400 x 2500 mm
Corte en bisel de 6100 x 2000 mm



Ampliando horizontes con corte en bisel

La nueva Phoenix FL-6525 también puede equiparse con un cabezal biselado, lo que abre un nuevo ámbito de posibilidades.

El cabezal biselado opcional introduce un nivel adicional de flexibilidad en su proceso de fabricación. Con un control preciso sobre el ángulo y la profundidad del bisel, puede crear diseños complejos sin esfuerzo o preparar material para operaciones de soldadura posteriores.

Esta función es particularmente valiosa en industrias como la automotriz, aeroespacial y de construcción, donde los cortes en bisel son fundamentales para lograr

ajustes precisos y ensamblajes sin costuras. Al realizar cortes rectos, el tamaño máximo de chapa es 6400 x 2500 y, cuando se corta en bisel, es 6100 x 2000 mm.

Tras el éxito del láser de fibra *Taurus XXL*, la *Phoenix FL-6525* es la segunda máquina de corte por láser de fibra de LVD que ofrece corte en bisel como opción.

Dinámica excepcional

Phoenix FL-6525 logra una dinámica excepcional, particularmente impresionante considerando su tamaño, gracias al diseño del pórtico y a los motores y variadores Siemens.

La interfaz fácil de usar permite una fácil navegación y programación para operadores de todos los

niveles. *Phoenix FL-6525* también está equipada con características de seguridad integrales (sensores avanzados, sistemas de monitoreo en tiempo real y mecanismos de apagado automático) que garantizan que el equipo pueda trabajar en un entorno seguro y controlado.

Phoenix FL-6525 está disponible en 6, 10, 12 y 20 kW con cabezal de corte recto y en 10 y 12 kW con cabezal de corte en bisel. Con el nuevo modelo, podrá llevar sus proyectos a nuevos niveles de precisión y creatividad sin esfuerzo.

Para obtener más información, comuníquese con sales@lvdgroup.com.

PUNZÓN CON BRILLO

La próxima vez que visite un bar, es muy probable que las máquinas LVD hayan contribuido a mantener la cerveza fría o la cola gaseosa.

La empresa Booth Dispensers, con sede en el Reino Unido, se especializa en el diseño y fabricación de enfriadores de agua, enfriadores bajo encimera y unidades dispensadoras capaces de servir 80 pintas de cerveza helada por hora. En el corazón de sus instalaciones de procesamiento de chapa metálica se encuentran una punzonadora LVD Strippit PX-1225 y dos dobladoras PPED.

Tom Boardman de Booth Dispensers dice que la punzonadora PX es ideal para sus requisitos de fabricación, con un diseño de cabezal único que permite una rotación de 360 grados de cualquier herramienta y amplias capacidades de formado. La empresa ha estado utilizando este tipo de máquina desde 1999, cuando compró una punzonadora Pullmax (ahora LVD) P5000, que todavía está en funcionamiento.

“Tenemos nuestro propio equipo de diseño y desarrollo, por lo que gran parte de lo que fabricamos se adapta a los requisitos del cliente. Hay algunos productos estándar, pero mucho de lo que hacemos es a medida.

“Por eso, en general, fabricamos piezas bajo pedido y no en stock. Trabajamos aproximadamente una semana antes de lo que se requiere en el taller, por lo que debemos ser bastante flexibles

; no fabricamos las mismas cosas repetidamente”.

Los componentes van desde gabinetes y armarios, hasta pequeños soportes en lotes de hasta 100. Las piezas más grandes tendrían poco menos de dos metros de largo y el material generalmente tendría 1 mm de espesor. “No fabricamos lotes masivos,

pero sumamos entre 10.000 y 15.000 piezas por semana, por lo que nuevamente significa que tenemos que ser flexibles”.

Tom explica: “Nos gustaría tener una configuración de herramienta estándar, pero debido a las soluciones personalizadas para los clientes, hay bastantes cambios”.



Perfil

Empresa Booth Dispensers

Desde 1965

Industria:

equipos para la industria de refrescos, bares y cervecerías.

Funciona con:

materiales finos, principalmente galvanizados y prevestidos.

Instalaciones LVD:

Strippit PX-1225
PPED-7 50/20
PPED-7 135/30

Sitio web:

www.booth-dispensers.co.uk



Unidad dispensadora de cerveza

Enfriador de agua

La PX-1225 tiene 20 estaciones en su carrusel, de las cuales Booth Dispensers utiliza cuatro para multi-herramientas, lo que eleva el número total de herramientas disponibles a unas 32, la mayoría de los punzones redondos se mantienen en multi-herramientas.

“Con un carrusel de herramientas en lugar de una máquina de torreta las herramientas se cambian más rápido. Puede indexar cualquier herramienta, de modo que si tiene una herramienta de corte o conformado, puede producir algunas formas bastante complejas”, dice Tom.

La punzonadora de un solo cabezal también permite realizar una amplia gama de operaciones de formado, incluido el formado de roscas, hoyuelos y muescas, que no serían posibles con un láser.

Complementando las punzonadoras se

encuentran dos dobladoras LVD, una PPED 50/20 y una PPED-7 135/30. Tom dice que vio las dobladoras de LVD cuando visitó LVD Reino Unido para discutir la compra de la máquina PX.

“Quedamos impresionados. Fue una buena compra. Dos años más tarde queríamos añadir otra máquina LVD y la máquina 3m era un modelo anterior de demostración que estuvo disponible de inmediato. Lo recibimos dentro de un mes después de preguntar al respecto.

“Las máquinas se configuran rápidamente, son fáciles de cambiar y son dos veces más rápidas que las máquinas que habíamos estado usando. Los controles táctiles son intuitivos y fáciles de usar. Puede ver todos los pasos en la pantalla y le lleva a través de una simulación del proceso de doblado para que pueda ver cómo funciona correctamente”.

En conclusión, Tom dice: “La asociación entre Booth Dispensers y LVD dura más de 20 años y siempre hemos tenido una buena relación con ellos. Las máquinas son muy confiables, pero es bueno saber que el soporte y el respaldo están ahí cuando los necesita. Nuestro equipo acaba de visitar la sede de LVD en Bélgica para ver el software CADMAN y un láser, por lo que continuaremos la asociación e invertiremos para el futuro”.

Vea
el testimonio



DE OESTE A ESTE

Hace siete años, Tom Hennejonck (40 años) dejó Bélgica para ir a Malasia. Allí brinda soporte técnico a colegas de ventas y servicio en Tailandia, Singapur, Indonesia y recientemente Vietnam y Filipinas.



El comienzo de una aventura

“Me preguntaron si estaba interesado en un trabajo como líder técnico para LVD Malasia. Sería el enlace entre las sucursales del sudeste asiático y la oficina central belga y dirigiría el nuevo Experience Center. Además, también familiarizar a los equipos locales de ventas y servicio con las últimas tecnologías, en ese momento principalmente láser de fibra, *Easy-Form* y el software *CADMAN-JOB*”.

“Había estado en LVD durante ocho años, primero en el servicio mundial y luego como ingeniero de aplicaciones en el Centro XP. Como ingeniero industrial, la combinación de trabajo

técnico y viajes fue perfecta para mí. Tenía buenos recuerdos de una gira que hice una vez en Malasia. La aventura me llamó y dije con confianza 'Sí'”.

“La preparación para mi trabajo fue todo un desafío. Hasta entonces siempre había trabajado en el sector de corte por láser, ahora también tenía que dominar la tecnología de doblado y punzonado. También tuve que arreglar cosas en casa y despedirme de familiares y amigos. En abril de 2016 me fui a Malasia con solo dos maletas”.

Explorando el mercado

“En el trabajo rápidamente encontré mi lugar; capacitando a colegas locales,

organizando ferias y participando en la inauguración oficial del Experience Center. Para conocer lo más rápido posible el mercado, las filiales y los clientes, yo mismo instalé las máquinas y también visité a los clientes con ventas. Esos primeros dos años viajé mucho, un día instalé una máquina en Indonesia y al día siguiente estaba en una feria en Tailandia”.

“El esfuerzo ha dado sus frutos, ahora los equipos de servicio necesitan menos apoyo y hago seguimiento en nuevos países, como Vietnam y Filipinas. Además, soy responsable de la integración de todos los paquetes de software de LVD y de las contrataciones

de personal. Para mantenerme al día con los últimos desarrollos, estoy en estrecho contacto con LVD en Bélgica, LVD Norteamérica y LVD CNC Tech en China”.

Creativo y flexible

“Sin embargo, vender máquinas de alta tecnología en el mercado asiático no es fácil. Las empresas aquí son muy conscientes de los precios y es difícil convencerlas del valor añadido de la automatización o la integración CADMAN, entre otras cosas. Estoy orgulloso de que, como equipo, hayamos logrado vender el primer láser de fibra en Vietnam. Porque en aquel momento no teníamos filial y la competencia era feroz”.

“Lo logramos a través de intensas conversaciones durante múltiples visitas con el cliente. Le proporcionamos un estudio de costes completo de sus piezas reales y lo invitamos a una demostración de la máquina real cortando sus piezas dentro del plazo especificado”.

“En 2020, el mundo se paralizó debido al coronavirus. Asia se vio particularmente afectada. Ni siquiera pudimos viajar hasta el año pasado. Pero nos adaptamos rápidamente y también aprendimos a instalar máquinas complejas, realizar pruebas y brindar capacitación a distancia mediante videollamadas, utilizando cámaras web y software de soporte remoto”.

Lo mejor de ambos mundos

“Después de siete años, me siento



aquí como en casa. Primero que nada gracias a mi familia; mi esposa malaya y nuestra pequeña hija. Juntos disfrutamos viajando por Malasia, la naturaleza es maravillosa. También me encanta la bulliciosa capital de Kuala Lumpur con su fantástica arquitectura, como las Torres Gemelas Petronas, y sus numerosos restaurantes y tiendas. Todo esto a media hora de mi puerta”.

“¿Sinceramente? Integrarse en Malasia ha sido más fácil de lo esperado. Tampoco tengo por qué perderme por completo la cultura belga. Aquí viven otras familias belgas. Nos reunimos en Semana Santa, San Nicolás, el Día de Reyes, y luego disfrutamos de una cerveza fría y un sabroso waffle. Sí, he encontrado mi destino aquí”.



En Metaltech 2023: Tom Hennejonck, Lieven Vanhoenacker (ventas internacionales de LVD), Peter Van Acker (embajador de Bélgica en Malasia) y Joshua Tan (director general de LVD para el Sudeste Asiático)

INSTANTÁNEA

EL FUTURO SE VE BRILLANTE

El sudeste asiático es una de las economías de más rápido crecimiento del mundo, con una industrialización a gran escala y un grupo cada vez mayor de trabajadores jóvenes. El fabricante malasio de iluminación Sirijaya Industries se centra en la fabricación de alta tecnología y la eficiencia energética.

Un futuro mejor

“Producimos soluciones de iluminación y componentes adaptadas a diferentes necesidades y circunstancias. La energía, el mantenimiento y la inteligencia de edificios se han convertido en criterios importantes que debemos abordar”, afirma Liew Kok Weng, director ejecutivo del grupo y director general del grupo Sirijaya Industries.

“Para alcanzar emisiones netas cero para 2050, la sostenibilidad se ha vuelto cada vez más importante en la construcción y la manufactura en todo el mundo. Implica abordar los desafíos ambientales ahorrando energía, reduciendo el mantenimiento y la huella de carbono para crear valor a largo plazo para la nación y minimizando el impacto negativo en el planeta”.

“Estamos comprometidos a contribuir a un futuro mejor, un mundo más flexible y sostenible.

“Los sistemas de iluminación inteligentes

están conectados para controlar e intercambiar datos, utilizando sistemas de soporte de cables para guiar los cables de alimentación y datos hacia instalaciones eléctricas o sistemas de comunicación. Nuestros sectores objetivo son edificios de oficinas y comerciales, escuelas, universidades, hospitales, comercio minorista moderno, propiedades residenciales y alumbrado público”.

El camino hacia el éxito

Comenzó en 1983 con la producción de portalámparas de plástico y accesorios de iluminación con una plantilla de sólo cinco personas, la empresa amplió su negocio con iluminación fluorescente en los años 90 y sistemas de soporte de cables en 2009. Hoy en día, el Grupo de Empresas Sirijaya opera desde unas instalaciones de 46.000 m² en una parcela de 93.000 m².

“Sirijaya emplea a 350 personas, con una facturación de ventas superior a 100 millones RM (20.336.000 EUR),

de los cuales el 55% son componentes eléctricos y de iluminación y el 45% son sistemas de soporte de cableado. Somos relativamente jóvenes en el mercado, pero hemos podido adquirir experiencia y crear una reputación tanto a nivel nacional como internacional”, explica Liew Kok Weng.

“Varios factores han contribuido a nuestro éxito”, continúa. “En primer lugar, nuestro enfoque altamente orientado al cliente, ya sea comercial o residencial. También el hecho de que trabajamos con proveedores valiosos para desarrollar el producto adecuado”.

Tecnología de vanguardia

“Antes de 2009 trabajábamos con punzonadoras y dobladoras convencionales. La planta de producción era un caos total, se estaban ejecutando demasiados procesos, había demasiada manipulación de materiales y WIP a lo largo de las líneas de producción. Sin mencionar el consumo excesivo de energía, las horas de trabajo y el

desperdicio de material y la pérdida de tiempo en la preparación del molde del punzón y la configuración de la máquina”.

En 2009, Sirijaya Industries amplió el parque de máquinas con tres cizallas LVD, 15 dobladoras y dos máquinas de corte por láser de CO₂. Liew Kok Weng: “Los impresionantes resultados de las máquinas superaron con creces nuestras expectativas en términos de tiempo de configuración, facilidad de operación y ahorro de material. Este éxito, respaldado por la creciente demanda de entregas más rápidas, nos convenció para invertir nuevamente”.

En 2022 la empresa compró una máquina de corte por láser de fibra Phoenix FL-3015 con Torre Compacta de 10 pallets. “Era un paso necesario para aumentar la eficiencia y la calidad, y reducir los costes”.

La fortuna favorece a los audaces

Con la implementación de Phoenix con Torre Compacta, Sirijaya transformó sus capacidades de fabricación. “La Phoenix ofrece excelentes resultados de corte a altas velocidades en diferentes metales y compuestos para una amplia gama de aplicaciones. El 95% de nuestros materiales tienen un espesor inferior a 2 mm.

“La automatización de las torres reduce el tiempo de inactividad y permite a los operadores centrarse en otras tareas importantes. En comparación con nuestro láser CO₂ existente sin Torre Compacta, la velocidad de producción se ha duplicado. Ahora podemos manejar la producción mixta y configurarla según sea necesario. Entregamos productos de calidad que en ocasiones incluso superan las expectativas del cliente”, explica.

“Finalmente, podemos contar con la atención al cliente, la capacitación y el mantenimiento de LVD para garantizar que la máquina funcione siempre de la mejor manera”.

“Sirijaya y LVD han caminado de la mano durante más de 15 años y creo que esta relación ayuda a ambas empresas a crecer significativamente, sentando las bases para un futuro muy brillante”.

Liew Kok Weng concluye: “Me gusta pensar que la fortuna favorece a los audaces, y que hemos sido capaces y afortunados de poder surfear las olas del cambio con una estrategia de negocio que encontró un buen equilibrio entre experiencia, inversiones y tecnología de punta.



Liew Kok Weng, director ejecutivo de Sirijaya Industries

Perfil

Empresa Sirijaya Industries

Desde 1983

Industria:
industrial y comercial,
alumbrado público

Funciona con:
aluminio, acero inoxidable y
acero dulce en espesores de
0,5 a 2,5 mm.

Instalaciones LVD:
3 cizallas CS 6/31
10 dobladoras x 40/20 y 5 x
100/30
Phoenix FL-3015 con
Torre Compacta-10

Software LVD:
CADMAN-L y CADMAN-JOB

Sitio web:
www.sirijaya.com



ALCANCE MUNDIAL

Estados Unidos

O'Neal Manufacturing Services (OMS), una de las empresas familiares de fabricación de metales más grandes de EE. UU., se ha asociado con fabricantes de equipos originales (OEM) y contratistas que requieren soluciones de fabricación de precisión durante más de 100 años. Para OMS, nombrado Fabricante del Año 2022, una punzonadora *Strippit VX-1530* proporciona flexibilidad y productividad para la fabricación de gran volumen.



México

Inoxidables de San Luis cuenta con el inventario más grande en México de todo tipo de productos de acero inoxidable. La empresa se enorgullece de ofrecer soluciones flexibles para sus clientes. Con la *Phoenix FL-6020* de 20 kW, corta acero inoxidable con una calidad de borde limpio y liso en una variedad de espesores y a altas velocidades, hasta 2,5 veces más rápido que una fuente de 10 kW cuando usa nitrógeno.



Reino Unido

LNS Turbo ha duplicado su capacidad de fabricación de sistemas de gestión de virutas con un láser *Phoenix FL-3015* de 4 kW con 10 estaciones *Torre Compacta* y una dobladora *Easy-Form* de 135 toneladas en tándem con el paquete de software *CADMAN*®. Esto ha permitido a la empresa avanzar en un nuevo camino estratégico centrado en los OEM y los distribuidores para el crecimiento empresarial.



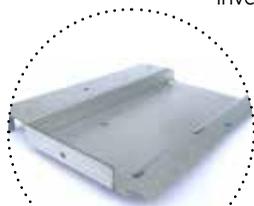
Brazil

Usi-Tubos comenzó como proveedor de piezas tubulares y se ha diversificado para ofrecer soluciones de chapa metálica para industrias que van desde la aviación hasta el movimiento de tierras. Pionero en la certificación ISO 9001, está comprometido con la mejora continua. La reciente inversión en una láser *Taurus 12* de 10 kW de gran formato y dobladoras de servicio pesado *PPEB-H 800/81* y *PPED 320/40*, llevan su capacidad de producción al siguiente nivel.



Lituania

Stansefabrikken UAB, parte del grupo noruego Stansefabrikken, es un fabricante por contrato de productos de chapa metálica. La misión corporativa de ser "el socio elegido" requiere un alto nivel de capacidad de respuesta hacia sus clientes. Esto, junto con un fuerte impulso hacia soluciones de producción sostenibles, influyó en la inversión en automatización con células de doblado robóticas *Dyna-Cell* y *Ulti-Form*.



Alemania

Greiner Schaltanlagen GmbH, fabricante de cuadros desde hace más de 60 años, tiene un historial de inversión en equipos de alta producción. Una punzonadora *Strippit M*, una dobladora *Easy-Form 170/30* y un equipo de corte por láser LVD ayudan a la empresa a vivir bajo su lema de "calidad que convence".



India

Sulax Technologies Pvt Ltd fabrica subconjuntos y componentes de chapa metálica para ascensores, escaleras mecánicas, metros, ferrocarriles, energía renovable y más. En sus modernas instalaciones de fabricación, la dobladora *Easy-Form 9 80/15* que cuenta con la exclusiva tecnología de doblado adaptativo *Easy-Form® Laser* de LVD logra precisión, exactitud y repetibilidad para cada trabajo.



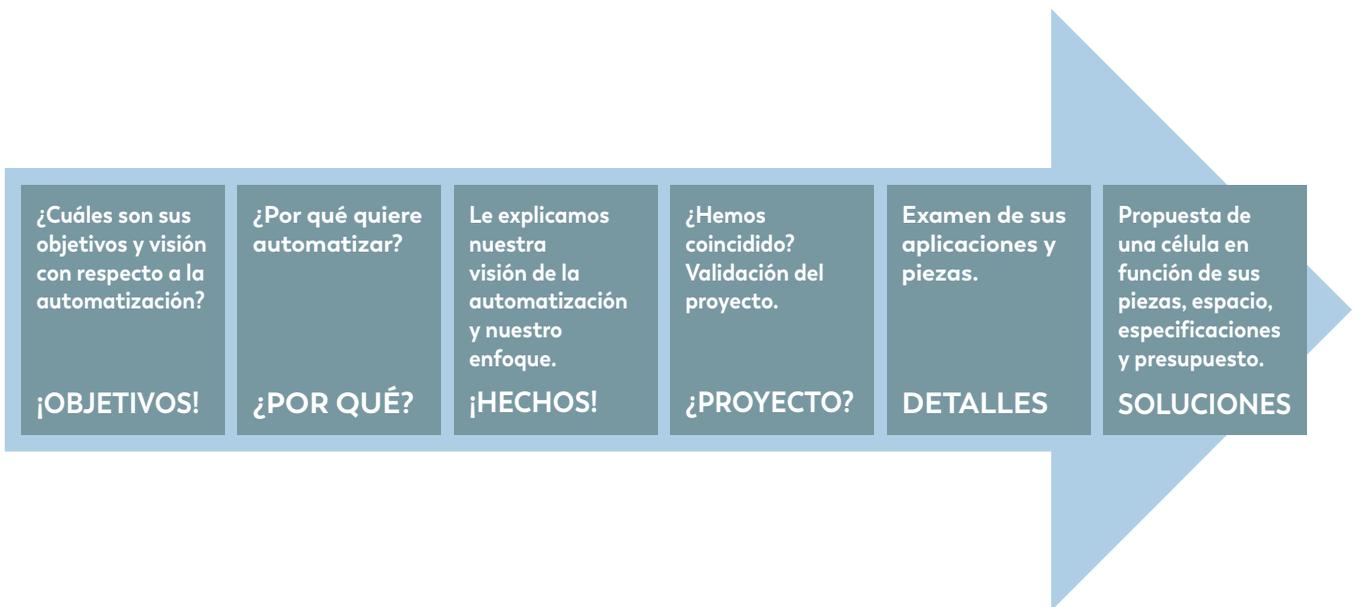
República Checa

Como mayor fabricante de maquinaria agrícola y productor de componentes para vehículos industriales en la República Checa, **Agrostroj Pelhřimov**, cuenta entre sus clientes con las principales marcas de equipos agrícolas y para camiones del mundo. Su láser *XXL Taurus 16 10 kW* ofrece una capacidad de corte extra grande para trabajar de manera eficiente con acero desafiante de alta resistencia con alta precisión y confiabilidad constante.



SELECCIONE LA CÉLULA DE DOBLADO CORRECTA

Las células de doblado robóticas ofrecen una calidad constante de las piezas, una alta productividad y permiten a las personas centrarse en otros trabajos de valor añadido dentro del taller. Pero, ¿cómo elegir la célula adecuada según su presupuesto y sus necesidades técnicas? En LVD comenzamos con una conversación.



¿Por qué quiere automatizar?

¿Es para fabricación de piezas grandes/pesadas? ¿Razón ergonómica? ¿Para aumentar la productividad? ¿Escasez de operadores experimentados? ¿Operación por lotes? ¿Grandes volúmenes? ¿Calidad de la pieza? ¿Más eficiencia en el manejo de materiales? Estas charlas exploratorias nos brindan información valiosa sobre sus ideas sobre la automatización, así como sus motivos y preferencias. Con base en esta información, podemos validar el proyecto.

Nos sumergimos en su mundo

No existe una solución para cada tamaño y peso de pieza. Examinamos sus aplicaciones y nos centramos en las piezas producidas con más frecuencia. Este análisis incluye el estudio de las dimensiones mínimas y máximas, espesores de materiales, pesos y formas. Además, tenemos en cuenta la pieza más grande, más pesada y más gruesa, así como las cantidades típicas y los tamaños de lotes anuales. Este estudio integral garantiza una solución personalizada y eficiente para sus necesidades.

Solución final

Tras el análisis inicial, se procede a una demostración. Doblamos piezas utilizando la célula robotizada que haya seleccionado. Estas piezas previas a la aceptación se documentarán en su cotización. Este enfoque garantiza que recibirá exactamente la célula que imaginó, brindándole confianza en la solución final.

ECONÓMICO



D-Cell 50/20

- dobladora hidráulica PPED
- pinza universal
- máx. pieza: 600 x 400 mm
- 4 kg



Dyna-Cell 40/15

- dobladora eléctrica Dyna-Press Pro
- pinza universal
- máx. pieza: 600 x 400 mm
- 4 kg

FLEXIBLE



Easy-Cell 80/25

- dobladora Easy-Form
- cambio manual de pinza
- máx. pieza: 1600 x 1200 mm
- 25 kg

AUTÓNOMO



Ulti-Form 135/30

- cambio de herramienta automático
- pinza universal
- máx. pieza: 1200 x 800 mm
- 25 kg



Ulti-Form 220/40

- cambio de herramienta automático
- cambio automático de pinza
- máx. pieza: 3000 x 1250 mm
- 75 kg

Descubra si la automatización robótica es para usted. Contáctenos.



¿Por qué elegir una célula de doblado LVD?

- **Software avanzado CADMAN-SIM:** genera programas de robótica y de doblado, definiendo todas las posiciones de las pinzas y garantizando operaciones sin colisiones. No se requieren conocimientos profundos del operador ni enseñanza del robot.
- **Pinza universal:** se adapta a cada pieza, asegurando operaciones de doblado continuas. Además, la gama de células robóticas incluye modelos con varias pinzas para una amplia gama de tamaños de piezas.
- **Flexibilidad de operación:** elija entre doblado robótico o manual según la aplicación.
- **ROI positivo:** Las células LVD logran un equilibrio perfecto entre la funcionalidad del sistema y el coste

FE+ - BÉLGICA

VENTAJAS DE LA AUTOMATIZACIÓN

Penny Tsikli, directora de planta FE+ y Wim Kuysters, director general de Laborex

Para FE+, empresa del Grupo Laborex, el soporte postventa de LVD fue el factor decisivo en la compra de una máquina de corte por láser con automatización de almacén. "Después de todo, ¿de qué sirve una máquina que está parada o cuyo mantenimiento cuesta mucho dinero?", pregunta Wim Kuysters, director general de Laborex.

Máquinas de limpieza de piezas

Desde 1960, el grupo belga Laborex diseña y fabrica máquinas para limpiar piezas industriales y protegerlas contra la corrosión. Se trata de sistemas tanto personalizados como estándar para el tratamiento de piezas que varían en tamaño desde unos pocos gramos hasta varias toneladas.

Para construir esos sistemas, la empresa inicialmente compró una amplia variedad de chapas metálicas de proveedores. Hasta que decidió invertir en su propia dobladora, punzonadora y cizalla para aumentar la flexibilidad.

"Además de la producción propia, con el tiempo suministramos cada vez más a otras empresas. Esto llevó a la creación en 2003 de una sociedad de responsabilidad limitada, FE+, que, tras adquirir más herramientas de mecanizado, se convirtió en una auténtica empresa de mecanizado de chapa metálica", afirma Kuysters.

Un punto de contacto

Ese crecimiento obligó a la empresa hace unos años a buscar una máquina de corte por láser de fibra rápida y energéticamente eficiente para reemplazar su láser de CO₂. También

necesitaba un almacén automatizado para reducir los costes de mano de obra.

"Preferimos que la máquina cortadora y el almacén fueran del mismo fabricante para tener un único punto de contacto en caso de problemas. El acoplamiento entre ellos, especialmente con la dobladora como siguiente paso de producción, fue crucial. Otra consideración importante fue el espacio limitado en la nave de producción.

"LVD era un socio de confianza para nosotros, especialmente por su sólido soporte posventa, que antes había



Phoenix con automatización WAS



"Este sistema nos proporciona un ahorro de espacio del 80% en comparación con el anterior".

marcado la diferencia. Con su máquina de corte por láser *Phoenix FL-3015*, conectada a un sistema de almacén automatizado (WAS) de cinco torres, idearon una solución compacta con un buen flujo de trabajo. Y esto mientras las especificaciones técnicas eran comparables a las de la competencia", explica Penny Tsikli, directora de planta de FE+.

Flujo de trabajo sofisticado

En comparación con la tecnología de CO₂, la máquina de corte por láser de fibra corta las mismas piezas en un tercio del tiempo. FE+ implementa la nueva máquina para procesar acero inoxidable, aluminio, acero y cobre. El área de corte es de 1,5 por 3 m y dependiendo del tipo de material, los espesores de las chapas metálicas varían de 0,2 a 30 mm.

"En el lado derecho se cargan las chapas en bruto en el almacén. Desde la segunda torre, el material se presenta al sistema integrado de carga/descarga para alimentar la máquina de corte por láser. Después del procesamiento, las piezas cortadas regresan al almacén. Luego, los pallets de piezas se pueden recuperar de la torre más a la izquierda en una mesa de descarga, donde el operador puede retirarlos de la chapa. Durante la clasificación, el operador valida las piezas y las reporta al software para que estén disponibles para la siguiente operación. Finalmente, se retira el esqueleto, o la chapa sobrante se empuja hacia atrás hacia el almacén por el lado izquierdo", Kuysters demostró el flujo de trabajo de la instalación.

"Este sistema nos proporciona un ahorro

de espacio del 80% respecto al anterior. Gracias al almacenamiento grande y ordenado, también podemos entregar a nuestros clientes más rápido y estamos menos sujetos a las fluctuaciones de los precios de los materiales. Además, ha mejorado notablemente la seguridad, ya que hemos reducido el uso de montacargas".

"El software CADMAN® de LVD está vinculado a nuestro paquete ERP, por lo que ahora tenemos visibilidad del stock en todo momento y podemos optimizar nuestra gestión de stock. CADMAN también crea programas de producción y permite un cálculo previo y posterior preciso. Como resultado, logramos un importante ahorro de tiempo en ingeniería, producción y administración", añade Tsikli.

Perfil

Empresa FE+

Desde 2003

Industria:

máquinas de limpieza industrial para Laborex y subcontratista en general.

Funciona con:

acero, acero inoxidable y cobre, en espesores comprendidos entre 0,4 y 30 mm.

Instalaciones LVD:

PPEB 135/30
Easy-Form 220/40
Easy-Form 80/20
Phoenix FL-3015 con sistema WAS

Software LVD:

CADMAN-SDI, CADMAN-B, CADMAN-L y CADMAN-JOB

Sitio web:

www.feplus.be



Lavadora Laborex



Lavadora pulverizadora Laborex

Mayor crecimiento

FE+ invirtió en la máquina de corte por láser y en el almacén con el objetivo final de entregar mayores volúmenes de piezas de alta calidad, de manera confiable y a precios competitivos. Por lo tanto, esta combinación debería respaldar un mayor crecimiento de la empresa.

“Actualmente, el trabajo para terceros representa el 90% de nuestra facturación, pero queremos aumentar aún más esta proporción. En concreto, queremos que nuestra facturación anual aumente de 2,2 a 3 millones de euros el próximo año. Esta compra debería hacerlo posible”, añaden los directivos de la empresa.

Ing. Wouter Verheecke, Metallerie

Vea el testimonio



CURSO DIGITAL

LASERTECHNIK BRANDENBURG - ALEMANIA



El subcontratista de chapa Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH está trabajando hacia un flujo de trabajo totalmente digital basado en el software CADMAN® de LVD y un sistema ERP Octoflex. Esto reducirá la necesidad de intervenciones manuales, ya que los trabajos fluyen desde los pedidos recibidos hasta las piezas acabadas y los conjuntos listos para ser enviados al cliente.

Matthias Gartensleben, que fundó la empresa en 2015, es la tercera generación de una empresa metalúrgica familiar y decidió fundar su propia empresa al finalizar su formación artesanal.

Le presentaron LVD y fue a ver una empresa que utilizaba un láser Impuls de CO₂. Habiendo visto lo que LVD podía ofrecer como paquete completo, decidió que era la empresa adecuada con la que asociarse en su nueva empresa.

"Quedamos muy impresionados con el producto (láseres, doblado y software como un paquete integrado) y pensamos: Bueno, optaremos por LVD", explica Matthias.

"Estudiamos otros posibles proveedores, pero el cálculo de la rentabilidad fue decisivo para LVD. Por eso, en 2015 pedimos una máquina de corte por láser Impuls 6020 junto con una dobladora de 6 m con una fuerza de prensado de 640 toneladas, con el sistema de plegado adaptable láser *Easy-Form*® de LVD".

Dice que Impuls que era un buen caballo de batalla, pero el negocio creció rápidamente y, cuando buscó expandir la empresa trasladándose a un sitio más grande de 16.000 m², decidió invertir en más equipos de corte y doblado LVD.

"Nos decidimos por una máquina de corte por láser de fibra Phoenix de 6 metros con una fuente láser de 10 kW y, además, por una dobladora *ToolCell 220 Plus* de 3 metros con cambio automático de herramientas.

Lasertechnik Brandenburg puede cortar y doblar piezas desde unos pocos milímetros de ancho hasta 6 m por 2 m. También tiene amplias capacidades de soldadura, el 70% de lo que fabrica se suministra como ensamblajes y fabricaciones soldados. Las tiradas de producción van desde piezas únicas hasta producciones en pequeñas series y la empresa ha segregado áreas de trabajo para acero inoxidable y aluminio.

La empresa atiende mercados tan diversos como maquinaria industrial, equipamiento de parques infantiles, sistemas de aparcamiento y amarres, y fabrica barcos para eventos como producto propio. Dispone de carpintería propia y departamento de tapizados para acondicionarlos.

"La digitalización nos permitirá simplificar nuestros procesos y eliminar intervenciones manuales en el flujo de trabajo".

Flujo de trabajo digital

Lasertechnik Brandenburg se encuentra actualmente en el proceso de implementar un flujo de trabajo digital que integrará sus máquinas LVD y su software CADMAN con su sistema Octoflex ERP.

Matthias Gartensleben dice: "La digitalización nos permitirá simplificar nuestros procesos y eliminar intervenciones manuales en el flujo de trabajo".

Esto todavía es un trabajo en progreso, pero el objetivo final es que cuando se realicen pedidos en el sistema ERP, los archivos 3D STEP se importen primero automáticamente utilizando el módulo SDI (Smart Drawing Importer) en la suite CADMAN de LVD. Esto despliega

las piezas, calcula los factores de coste y los importa a Octoflex.

Cuando llega el momento de realizar el trabajo, los archivos se exportan desde Octoflex a CADMAN-L y CADMAN-B, que producen automáticamente los programas láser y de doblado sin conexión. Estos luego se envían a CADMAN-JOB, que gestiona el flujo de trabajo hacia la máquina y realiza un seguimiento de las piezas que se producen.

El siguiente paso es integrar las tabletas del taller para completar el circuito de información desde las máquinas y el taller de fabricación al sistema ERP.



Propietario Matthias Gartensleben

"Las tabletas del taller nos permitirán realizar un seguimiento de los trabajos, piezas y kits de piezas hasta el conjunto soldado terminado. Cada compañero recibirá una tableta, incluso en el departamento de fabricación, para que pueda registrar los trabajos que se han completado y cuánto tiempo han tardado. De este modo, el director de producción siempre puede ver dónde están las piezas, qué procesos se han realizado y cuánto tiempo han tardado, todo ello integrado con Octoflex y CADMAN JOB.

"Aún no hemos completado nuestra integración digital. En este momento estamos alrededor del 80% y creo que probablemente pasará otro año antes de que realmente esté funcionando.

"El objetivo es contar con la forma más sencilla de especificar los procesos completos sin la necesidad de la intervención de especialistas. Recibimos los pedidos y los clientes obtienen las piezas. Esto les quita carga de trabajo a nuestros colegas".

Matthias Gartensleben ha pasado toda su vida mucho tiempo en barcos y en el agua: desde muy joven competía en canoas y en su tiempo libre montaba todo tipo de motos acuáticas eléctricas. Ahora está en proceso de fundar un grupo de empresas que ofrezcan productos y servicios en esta área. Acaba de terminar de construir un barco para eventos utilizando las instalaciones internas.

"Nuestro objetivo es cubrir todos los aspectos de los deportes acuáticos y el turismo en un plazo de cinco años y, en última instancia, pasar de ser únicamente un subcontratista a convertirnos en un proveedor principal de nuestros propios productos".

Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH servirá como núcleo del grupo Gartensleben, que comprende Gartensleben Events, Piers, Solarship y Cubes. Gartensleben Events organizará eventos en barcos, mientras que Piers se especializará en la construcción e instalación de amarres. Solarship se centrará en la producción de embarcaciones de aluminio y Cubes producirá elementos de construcción modulares.

"Con nuestra aplicación móvil podrá planificar y reservar cómodamente un evento en barco, reservar amarres y puntos de carga y pagar la electricidad, asegurándose de que todo esté disponible exactamente cuando lo desee".

Perfil

Empresa:

Lasertechnik Brandenburg

Desde 2016

Industria: agricultura, construcción, electricidad, automoción, industria de transportadores, ingeniería mecánica pesada y especial

Funciona con aluminio, acero inoxidable y acero dulce en espesores de hasta 30 mm

Instalaciones LVD:

Phoenix FL-6020

PPEB-H 640/61

ToolCell 220/40 Plus

Software LVD:

CADMAN-SDI,

CADMAN-B, CADMAN-L y

CADMAN-JOB

Sitio web:

www.lasertechnik-brandenburg.de

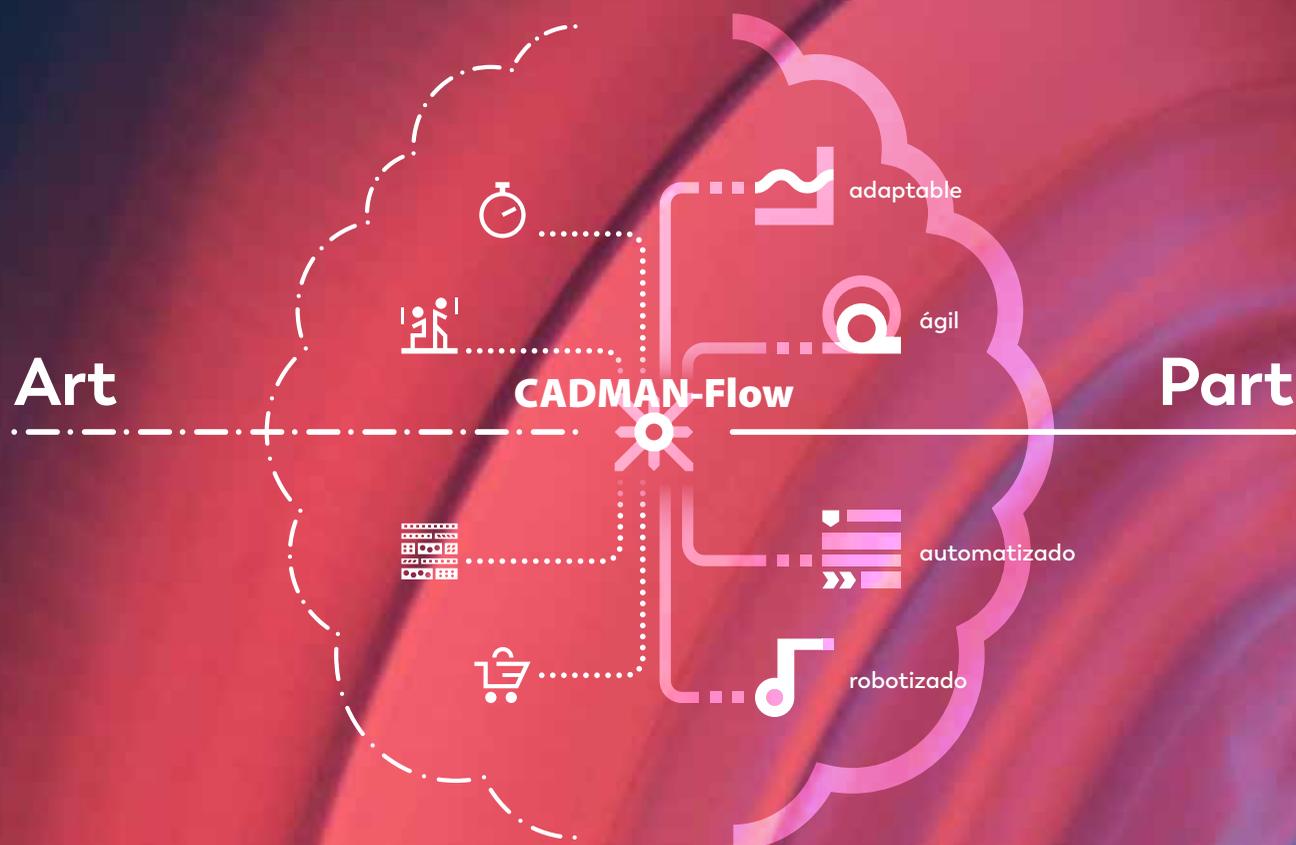


NUEVO CADMAN-FLOW

AUMENTA LA EFICIENCIA DEL PROCESO

CADMAN-FLOW conecta todos los módulos de software CADMAN®, mejorando el flujo del proceso desde dibujo hasta la pieza.

- Punto de entrada único al paquete de software completo
- 50% menos cambios de herramientas
- Automatice su flujo de trabajo de programación de piezas
- CADMAN construido desde cero
- Busque piezas de forma intuitiva y sus soluciones de doblado



Con CADMAN-FLOW, los usuarios pueden gestionar su proceso de producción y obtener ganancias significativas en productividad al vincular sus pasos de producción y aumentar el rendimiento.

En esencia, se encuentra CADMAN-B v9, el nuevo software de doblado CAM de LVD. Genera una solución de doblado significativamente más rápida con mayor precisión y menos participación del operador.



Punto de entrada único

CADMAN-FLOW proporciona un único punto de entrada a un paquete de software completo: software para doblado (robótico), corte láser y punzonado, sistema de ejecución de fabricación (MES) e importador de dibujos inteligentes.

ERP y otros sistemas acceden a CADMAN-FLOW a través de una única interfaz (API). Los usuarios pueden importar y verificar piezas y ensamblajes, crear programas CAM, importar órdenes de producción y recuperar información de producción desde los controles táctiles.

Diseñado por LVD

Desarrollado por LVD, CADMAN-FLOW reduce el tiempo improductivo durante la preparación del trabajo mediante una estrecha integración entre módulos. La interfaz es sencilla e intuitiva; la plataforma todo en uno guía al usuario desde el pedido hasta la pieza completa en menos pasos y con menos clics. Los usuarios pueden ver el estado de cada pieza a lo largo de su preparación para administrar, rastrear y compartir mejor

la información entre departamentos o equipos.

Soluciones de doblado más inteligentes

CADMAN-B v9 está construido desde cero y diseñado para calcular soluciones de doblado más rápido que nunca.

Los algoritmos completamente nuevos puntúan todas las secuencias de doblado posibles para determinar la solución de doblado óptima y seleccionar las herramientas más adecuadas. Incluso pueden posicionar con precisión el sensor de medición de ángulo láser *Easy-Form*® según la geometría de la pieza. Los topes traseros se colocan automáticamente para soportar mejor la pieza de trabajo, eliminando movimientos innecesarios.

Optimizador automático de herramientas

Con lotes más pequeños y piezas cada vez más complejas, los cambios de herramientas son más numerosos. El nuevo optimizador de herramientas en CADMAN-B v9 reduce drásticamente

el cambio de herramientas y puede ajustar el orden de los trabajos de doblado, la duración de la configuración de la herramienta e incluso el tipo de herramienta en múltiples piezas, siempre que la tolerancia de doblado permanezca constante.

Si una pieza requiere un punzón de cuello de cisne y las siguientes piezas un punzón recto, el optimizador se ajustará para utilizar el punzón de cuello de cisne para todas las piezas. CADMAN-B cambia el tipo de herramienta automáticamente y realiza una verificación de colisión completa. Para doblar dos perfiles, uno de un metro de largo y el otro de dos metros, el optimizador seleccionará inmediatamente una longitud de herramienta de dos metros.

Menos cambios de herramientas significa optimizar el valioso tiempo de producción. De esta forma, el nuevo CADMAN-B continúa agilizando el proceso de mecanizado de chapa metálica para hacer posible la fabricación inteligente.



ESCEA

La tecnología de fabricación inteligente ayuda a **Escea** a ampliar los límites del diseño de chimeneas; estética, producción de calor, eficiencia, rendimiento del hogar y flexibilidad de instalación.

Conocida por su calidad e innovación, **Escea** es reconocida por una variada oferta de productos, desde lujosas chimeneas de gas de múltiples lados hasta fuegos para cocinar al aire libre y, más recientemente, una gama de chimeneas de leña para interiores. Con sede en Dunedin, Nueva Zelanda, sus 5900 metros cuadrados. La planta de fabricación atiende a los mercados de Australasia y Norteamérica.

Escea procesa más de 20 toneladas de chapa metálica por semana, produciendo numerosos componentes de distintos materiales. Una metodología de fabricación según la demanda significa navegar constantemente por los cambios en la demanda del producto: no hay dos días iguales.

Para manejar la carga, Escea cuenta con dos máquinas de corte por láser LVD, un sistema de torre automatizado, tres dobladoras de accionamiento eléctrico *Dyna-Press*, tres dobladoras hidráulicas *PPED* de diferentes capacidades y las nuevas dobladoras *Easy-Form 115/40*.

www.escea.com





Formado de flujos.

En el pasado, un robot sólo interesaba para grandes volúmenes. Los sistemas eran caros y requerían un programador altamente capacitado.

¡Las cosas han cambiado, ciertamente en LVD! Su operador puede realizar cualquier trabajo con nuestras células de doblado robóticas. El software CADMAN-SIM de LVD genera automáticamente programas de doblado y robot, y elimina la necesidad de enseñar al robot.

Las células robóticas de LVD reducen el tiempo de inactividad y el tiempo de configuración para lograr flujos más rápidos. Fácil y rentable.

Shape your flows with LVD



Conozca más sobre nuestras células de doblado



robotised



2023 BELGIUM'S BEST MANAGED COMPANY
An initiative of **Deloitte**.