
产品手册



通过社交媒体与我们联系

微信



LINKEDIN



LVD 产品手册

钣金加工

行于形

行于心

LVDGROUP.COM

激光

Phoenix FL



极具动力的激光切割系统,完美的全能机型。

- 可广泛应用于黑色和有色金属的加工
- 光电转换效率高达40%
- 4 kW, 6 kW, 10 kW, 12 kW 或 20 kW激光源
- 板材尺寸规格: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm, 6160 x 2035 mm, 6510 x 2600mm (可选配坡口切割头)

Puma



高性价比激光切割整体解决方案。

- 适用于各种类型和厚度的板材
- 自动化系统兼容
- 3 kW, 6 kW 或 12 kW激光源
- 板材尺寸规格: 3050 x 1525 mm, 4065 x 2035 mm, 6160 x 2035 mm

YSD LaserONE



提供无任何附加的精选的激光切割技术。

- 超实用的光纤激光切割
- 3 kW 或 6 kW激光源
- 板材尺寸规格: 3050 x 1525 mm
- 可选自动化辅助上料系统

Taurus



大台面光纤激光切割机。

- 板材宽度:3200mm
- 8 kW, 10 kW, 12 kW 或 20 kW 激光源
- 最大切割长度(多种板材)直切: 41,900 mm/坡口切: 41,500 mm
- 可选用坡口切割头

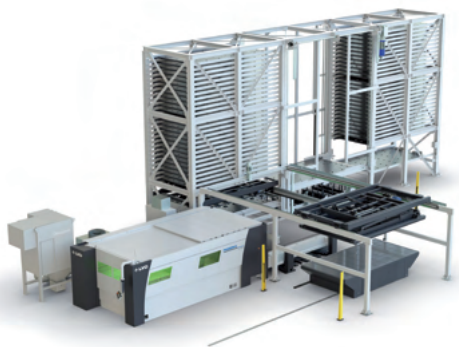
Tube lasers



高性能的激光切管机。

- 标准的前置上料
- 紧凑型设计
- 使用插件对SolidWorks, Solid Edge 或 Inventor 进行3D离线编程
- 型号/管材长度: TL 8525/8200 mm, TL 2665/7925 mm, TL 2450/7315 mm

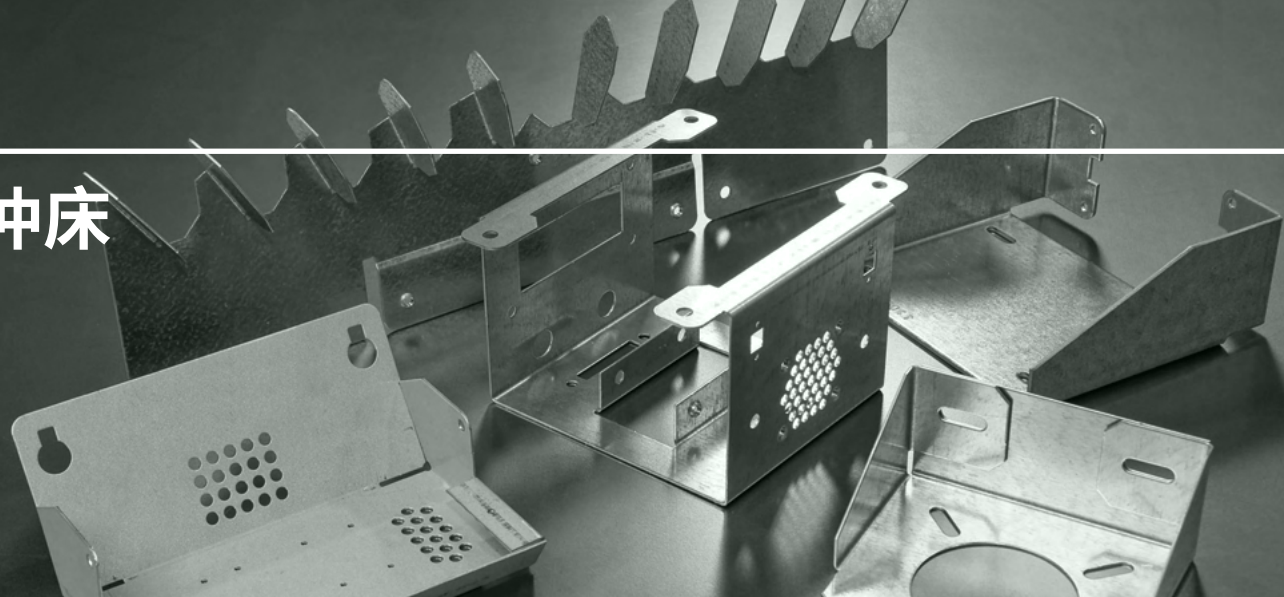
MOVIT 自动化解决方案



高效率的模块式自动化系统。

- 辅助上下料系统 - LA: 上料 或上/下料
- 紧凑型料塔- CT-L: 上料、下料并存储原材料和成品
- 柔性自动化 - FA-L:先进的上/下料系统
- 料塔自动化系统 - TAS: 单塔或双塔存储系统
- 仓储自动化系统 - WAS: 可定制数量的料塔

冲床



Strippit P



极具性价比的冲床,适用于单元生产制造及短期生产运行需求。

- 极具柔性的33个工位
- 最大打击速度:300次/分钟 (25 mm间距步冲), 650次/分钟 (1 mm间距步冲)
- 冲压力:20吨;最大材料厚度6.35 mm
- 板材尺寸规格:1250 x 1250 mm, 1250 x 2500 mm, 1525 x 2500 mm

Strippit E



高精度伺服电动冲床。

- 转塔容量:47工位
- 最大打击速度:350次/分钟 (25 mm间距步冲), 500次/分钟 (1 mm间距步冲)
- 冲压力:20吨;最大材料厚度6.35 mm
- 板材尺寸规格:1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

Strippit M



大容量且高效的冲床,是加工批量产品的理想机型。

- 转塔容量:47工位
- 最大打击速度:400次/分钟 (25 mm间距步冲), 900次/分钟 (1 mm间距步冲)
- 冲压力:20吨;最大材料厚度6.35 mm
- 板材尺寸规格:1250 x 1250 mm, 1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

Strippit V



适用于大吨位和大生产量的冲裁需求。

- 转塔容量:48工位
- 最大打击速度:440次/分钟 (25 mm间距步冲), 900次/分钟 (1 mm间距步冲)
- 冲压力:30吨;最大材料厚度6.35 mm
- 板材尺寸规格:1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm, 1525 x 5000 mm

Strippit VX



高柔性的转塔冲床,可通过自分度多子模扩容。

- 转塔容量:48工位
- 最大打击速度:530次/分钟 (25 mm间距步冲), 920次/分钟 (1 mm间距步冲)
- 冲压力:20吨;最大材料厚度6.35 mm
- 板材尺寸规格:1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm

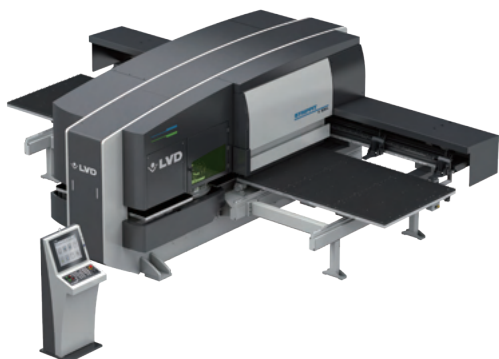
Strippit PX



单头冲床集冲裁、折弯、攻丝及成形于一体。

- 20个自分度工位, 兼容T型模具
- 最大打击速度:505次/分钟 (25 mm间距步冲), 910次/分钟 (1 mm间距步冲)
- 冲压力:20吨;最大材料厚度6.35 mm
- 板材尺寸规格:1250 x 2500 mm, 1525 x 3050 mm, 1525 x 5000 mm

Strippit PL - 冲床-激光复合机



将Strippit系列的冲裁优势与光纤激光切割的速度相结合。

- 可选择厚/薄转塔或单头类型
- 3 kW - 4 kW 激光源可选
- 冲压力:单头20吨, 转塔冲床30吨
- 板材尺寸规格:1525 x 3050 mm

扩展刀具库 - ETM



提高加工能力和自动换模。

- 40套额外的冲模组合
- 操作过程中预加载模具
- 刀具寿命监控
- 适用于Strippit PX

MOViT 自动化解决方案



自动化系统帮助实现最大的生产力和工艺可靠性。

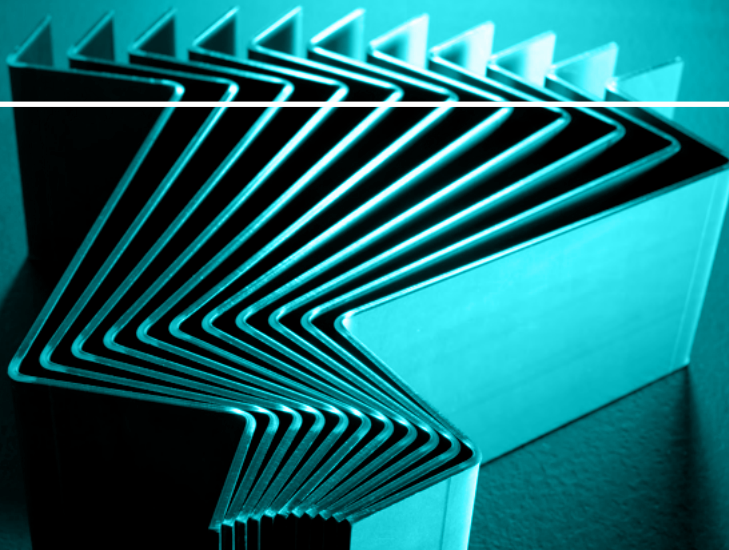
- 辅助上下料系统 - PA: 上料和上/下料
- 紧凑型料塔 - CT-P: 上料、下料并存储原材料和成品
- 柔性自动化 - FA-P: PX型号可选的先进装卸料和分拣系统。
- 料塔自动化系统 - TAS: 单塔或双塔存储系统
- 仓储自动化系统 - WAS: 可定制数量的料塔



LVD的产品
以超乎您想象的方式
触动您的生活。



折弯



Dyna-Press



快速、高效加工小型工件的电动折弯机。

- 采用4轴后档料, Dyna-Press Pro采用5轴后档料
- 折弯速度达25 mm/s
- 折弯能力:24吨至60吨
- 折弯长度:1250 至 2040 mm
- Dyna-Press Pro 可配 Easy-Form® 激光自适应折弯系统

PPED



实用且易操作的液压折弯机, 广泛用于通用型的折弯应用。

- 2或者4轴后档料
- 数控挠度补偿
- 折弯能力:50吨 至 320吨
- 折弯长度:2000 至 4000 mm

PPEB/Easy-Form®



应对严苛应用需求的高精度液压折弯机。

- 2轴、5轴或者6轴后档料
- 高速折弯涡轮增压
- Easy-Form系列配备了Easy-Form® 激光自适应折弯系统
- 数控挠度补偿
- 折弯能力:80吨 至 640吨
- 折弯长度:1500 至 8000 mm

ToolCell



功能全面的液压折弯机集成一体化自动换模。

- 配备了Easy-Form®激光自适应折弯系统
- 折弯能力:135吨至220吨
- 折弯长度:3060至4080 mm
- ToolCell Plus: 适用高翼缘折弯件

联动折弯机



用于超长折弯长度的相同或不同吨位的折弯机组合。

- 双机联动配置
- 通过单个数控即可同步操作机床
- 每台设备可独立操作, 独立控制
- Easy-Form® 和 PPEB-H系列可定制配置

PPEB-H



用于大型,超大型及超超大型板材特殊加工应用的定制折弯机。

- 众多机床配置可供选择并提供自动化选配项
- 数控挠度补偿
- 高速折弯涡轮增压
- 400吨4米折弯长度至3000吨14米折弯长度

折弯机模具



高精度折弯机模具用于标准或者定制的应用需求。

- V下模采用渐进的STONE半径
- 感应淬火至少为56 HRc
- 标准的ToolCell特制的上下模, 多V模和可调下模; 压边模具
- 重型折弯下模采用Thyrotherm®材料

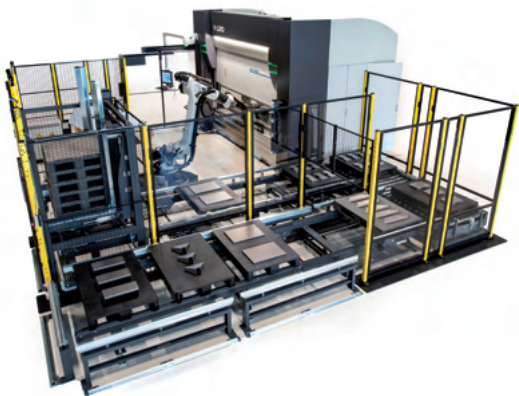
Dyna-Cell



高速且高性价比的机器人折弯单元。

- 零件尺寸从40 x 80 mm 至 400 x 600 mm
- 由LVD研制的独特的自动夹持装置
- 自动或手动操作
- CADMAN-SIM智能编程向导 – 无需机器人示教

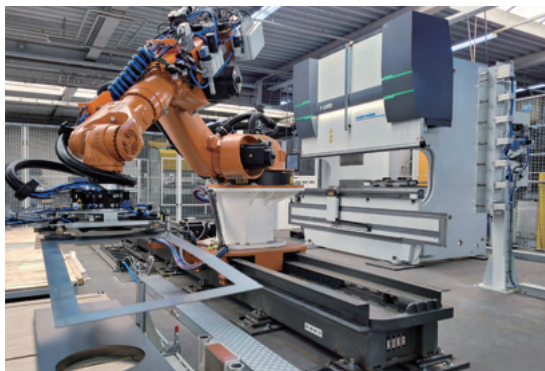
Ulti-Form



旗舰版折弯系统。

- 基于ToolCell 自动换模折弯机而创作
- 零件尺寸从50 x 100 mm 至 1200 x 800 mm
- 由LVD研制的独特的自动夹持装置
- 自动或手动操作
- CADMAN-SIM智能编程向导 – 无需机器人示教

可定制的自动化折弯单元



为折弯机而生的LVD可定制全自动化生产。

- 与LVD 机器人方案解决中心(LRS)合作
- 与行业领先机器人集成商合作
- 与自动化系统和仓储系统兼容
- 适用于钣金加工和其他工业应用的解决方案

Synchro-Form



屡获殊荣的超超大型板材自适应折弯系统。

- 高效率、高精度地加工超超大型板材
- 可自动对工件进行定位和操作
- 角度测量与补偿, 避免累积误差
- 400吨4米折弯长度至3000吨 14米折弯长度

CS 系列剪板机



可靠且极具性价比的剪板设备,可广泛用于一般的剪板应用需求。

- 自动调整剪裁长度
- 提供四面刀口
- 适用于轻钢和不锈钢的标准刀片
- 板材厚度/切割长度: 6.35 mm/3100 mm, 6.35 mm/4000 mm, 13 mm/3100 mm

MVS & HGS 系列剪板机



高度柔性的剪板机几乎满足所有剪板需求。

- 自动调整刀片间隙和剪裁角度
- 提供四面刀口
- 大喉深允许重叠剪裁
- 板材厚度/切割长度: 6.35 mm/3100 mm 至 30 mm/6200 mm

软件集成



Touch 触摸屏控制



用于激光切割、冲裁和折弯设备的LVD触摸屏控制系统提供简单易操作的界面。

- 直观的触摸屏控制器
- 极简的操作输入
- 启动快速及高效
- 采用集中化的CADMAN®数据库

CADMAN-SDI



智能图纸导入允许快速CAD文件导入并高效计算成本因素。

- 单件、成批或在监视模式下导入CAD文件
- 所有成本因素一眼即视, 并且可以导出
- BricsCAD® 3D 直接处理CAD模型
- 激光切割, 冲裁和折弯的时间估算
- 通过XML通信连接到ERP

CADMAN-B



实现正确的第一次展开后, 轻松生成复杂折弯程序。

- 决定最佳折弯步序, 模具及模具后档料位置
- 处理所有标准的3D CAD模型 (SAT,STEP,IGES...)
- 无缝对接CADMAN-L或者CADMAN-P的创建的2D嵌套工件图形和激光切割或冲裁程序
- 在监察模式下全自动计算每个或每批零件的折弯方案

CADMAN-SIM



折弯机、机器人和夹持器的自动编程软件。

- 10分钟内自动计算折弯方案, 机器人无碰撞路径和零件处理
- 模拟完整的零件生产过程
- 无需机器人示教
- 在20分钟内完成“从图纸到成品”

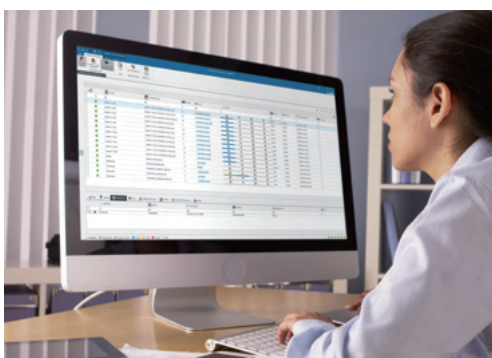
CADMAN-P/L



释放激光切割和冲床的所有潜能。

- 拖放导入文件
- 激光切割 (L) 和冲裁过程 (P) 的仿真模拟
- CADMAN-L 具有智能功能如: 板材利用优化, 飞行切割, 余料利用, 防碰撞等等
- CADMAN-P具有模具专于定义冲裁和成型功能
- 报告模块具有时间和成本计算

CADMAN-JOB



实时检查每个订单, 并且可以筛选、合并订单, 以便使用最少的模具设置。

- 与数据库连接, ERP系统, CAM和加工车间
- 为所有钣金加工制作生成、分类和分组作业
- 为反向计算提供所有与生产相关的信息
- 外观可视化操作, 如攻丝和去毛刺

Touch-i4



功能强大的平板电脑, 收集实时信息, 并帮助操作人员进行分类和验证。

- KPI (关键绩效指标) 历史显示
- 工作中心的预计未来工作负载概览
- 根据生产订单进行排序和验证模式, 分配工位
- 作为CADMAN-JOB的选配项

LVDGROUP.COM