

DISCOVERY

editie 24



De juiste plooiel
kiezen

.....

Service maakt
het verschil

.....

Bevelsnijden met de
nieuwe Phoenix
FL-6525

.....

*“Optimale workflow
met WAS-systeem”*

FE+, België

2 # INHOUDSOPGAVE

LVD-NIEUWS

4

LEADERS

6

INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA,
ITALIË

6

FE+, BELGIË

22

LASERTECHNIK BRANDENBURG,
DUITSLAND

25

PRODUCTFOCUS

10

PHOENIX FL-6525

10

DE JUISTE PLOOICEL KIEZEN

20

NIEUWE CADMAN-FLOW

28

SNAPSHOTS

12

BOOTH DISPENSERS, VK

12

SIRIJAYA, MALEISIË

16

ESCEA, NIEUW-ZEELAND

30

INSIGHTS

14

VAN WEST NAAR OOST

14

LVD WORLDWIDE

18

Noot van de redactie: Deel uw mening op marketing@lvdgroup.com of volg ons op sociale media. Ga voor informatie over producten die u ziet in dit nummer of om uw lokale LVD-contactpersoon te vinden naar www.lvdgroup.com.

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



Tom Hennejonck, Technical Manager
LVD Zuidoost-Azië

“Ik heb zelf machines geïnstalleerd en klanten bezocht om de markt, onze filialen en klanten te leren kennen.”

ONTDEK

WANNEER KLANTEN PARTNERS WORDEN



“Om tegen 2050 een netto nul-uitstoot te bereiken, wordt duurzaamheid in de bouw en productie steeds belangrijker.”



**Industria
Carpenteria
Metallica, Italië**

“Ons doel is om de omzet met 30-35% te verhogen door het massaal produceren van stukken met Dyna-Cell.”

Beste lezer,

Innovatie is het kloppende hart van LVD, maar service is de ziel.

Het verkopen van machines is geen eenmalige zaak, maar een voortdurende reis.

We willen niet alleen producten leveren die de verwachtingen overtreffen maar ook waardevolle ervaringen creëren die vertrouwen en loyaliteit opbouwen en een blijvende indruk achterlaten.

Voor FE+, Booth Dispensers en Industria Carpenteria Metallica is onze aandacht voor service belangrijk. Ze waarderen dat wij met hen meedenken om hun doelstellingen te bereiken.

Klanten helpen is ook de missie van Tom Hennejonck. Als de schakel tussen de filialen in Zuidoost-Azië en het Belgische hoofdkantoor maakt hij de lokale verkoop- en serviceteams vertrouwd met technologieën van LVD, zodat zij klanten de beste support kunnen bieden.

Terwijl u deze pagina's doorneemt, zult u testimonials tegenkomen die niet alleen over de successen spreken, maar ook over de leercurves.

Bij LVD putten we niet alleen uit onze eigen ervaringen, maar stellen we ook uw feedback op prijs, wat ons inspireert bij het verkennen van innovatieve alternatieven en oplossingen.

Carl Dewulf
President & Managing Director

Innovatie en interactie

Ons Experience Center in België was dit jaar een bruisende hub voor tal van activiteiten. Enkele hoogtepunten waren de XXL Technology Days, gericht op bedrijven gespecialiseerd in plaatbewerking op groot formaat, en de International Tech Days met enkele honderden deelnemers uit 19 landen. Bezoekers hebben genoten van een fabrieksrondleiding en geavanceerde technologie, zowel in ons XP-centrum als op locatie bij klanten. Wordt verdergezet in 2024 – volg onze sociale media en onze website <https://www.lvdgroup.com/nl/events>.

XXL Technology Days:



International Tech Days:



Transformatie van het LVD-hoofdkantoor

Vorig jaar zijn we gestart met een uitgebreide renovatie van ons hoofdkantoor in Gullegem. Het dateert van de vroege jaren 60 en onderging in de loop der tijd verschillende uitbreidingen.

De structuren werden volledig ontmanteld en opnieuw opgebouwd met duurzaamheid als uitgangspunt. Een nieuwe aanbouw, volledig met parkeervoorzieningen, fungeert nu als de ontvangsthal.

We hebben een duurzame en moderne werkomgeving gecreëerd door de implementatie van LED-verlichting, warmte-isolatie, warmtepompen op zonne-energie, driedubbele beglazing, zonneschermen, airconditioning, elektrische laadpalen, ...

Grote verticale glaspanelen, lichtgekleurde meubels en plafonds en brede gangpaden dragen bij aan een ruimtelijk gevoel. Elegant, laag meubilair heeft de plaats ingenomen van hoge, donkere kasten, terwijl elke afdeling streeft naar een papierloze werkomgeving.

We hebben ook veel aandacht besteed aan gemeenschappelijke ruimtes, waaronder een terras op de eerste verdieping, waar medewerkers kunnen ontspannen, elkaar kunnen ontmoeten en hun batterijen kunnen opladen.



Duurzaam blijven

LVD zet zich actief in voor afvalvermindering en stimuleert milieuvriendelijke praktijken:

- 34% van het totale elektriciteitsverbruik van LVD is afkomstig van zonne-energie.
- In de afgelopen 10 jaar hebben we ons waterverbruik met 27% verminderd.
- Tijdens dezelfde periode is het stookolieverbruik gehalveerd.
- Het gebruik van op water gebaseerde verf voor machines en apparatuur is verhoogd met 80%.
- De verfprocedure is verbeterd door de vermindering van oplosmiddelen in verf en emissies in spuitcabines en het aanbrengen van één verflaag aan te brengen.
- Terugnemen van houten kratten gebruikt voor het verschepen van onderdelen van grote lasersnijmachines binnen een bereik van 1500 km.
- Het installeren van elektrische laadpalen, 100% elektrische bedrijfsvoertuigen
- Virtuele machineprototypes vermijden het gebruik van onnodige componenten en analyseren het energieverbruik.
- Frequentieregelaar voor afkantpersen, energiereductiesystemen (ERS) voor ponsmachines.



COMPLEET PLOOIGAMMA

INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA - ITALIË

Het Italiaanse plaatbewerkingsbedrijf ICM heeft zich met behulp van de technologieën van LVD gespecialiseerd in kleine series op maat en massaproductie.

Kap in AISI 304 geproduceerd door ICM

De geschiedenis van ICM - Industria Carpenteria Metallica – begint in 1983, als een groep jonge mensen plotseling zijn baan verliest als gevolg van het faillissement van Nuova Carpenteria Meratese. Zij nemen het heft in handen en nemen het bedrijf over. Tijdens dit ondernemingsavontuur leggen ze de focus op hun uitgebreide kennis van metaalbewerking.

Een sprong in productiviteit

De vroege jaren worden gekenmerkt door grote investeringen om het verouderde machinepark te vernieuwen, met de introductie van de eerste revolverponsmachines. Dit resulteert in een enorme vooruitgang op het vlak van productiviteit en de eerste samenwerkingen met prestigieuze klanten. In 1991 veranderen ze de bedrijfsnaam in Industria Carpenteria Metallica en een paar jaar later verhuizen ze naar de huidige locatie in Paderno D'Adda.

Dario Betti, zoon van één van de oprichters en huidige eigenaar: “We zijn nog altijd een onderaannemer. Onze typische klanten zijn grote Italiaanse bedrijven die meestal aan maatwerk doen. Onze productie is heel divers, vergelijk het met de productie van prototypes en alle uitdagingen die daarbij komen kijken.”

Door kwaliteit, flexibiliteit en snelle levering is ICM erin geslaagd om winstgevende relaties op te bouwen met meer dan 50 klanten uit talrijke sectoren. In het afgelopen boekjaar genereerde het bedrijf een omzet van 2,5 miljoen euro door meer dan 600 ton plaatmetaal per jaar te verwerken.

“Het onderscheid met onze concurrenten is onze geavanceerde technologie en klantgerichte aanpak”, gaat Betti verder. “We worden bijna gezien als ambachtslieden die zelfs één lot met industriële kwaliteit en precisie kunnen

maken. Aangezien we die expertise ook voor massaproductie willen benutten, hebben we in onze plooiafdeling geïnvesteerd.”

Twee productiefilosofieën

ICM voert elke stap in het plaatbewerkingsproces uit: van de plaat tot en met het samengestelde eindproduct. Het bedrijf heeft een lasersnijsysteem en een ponsmachine, beide met laad-/ontlaadautomatisering, een uitgebreide plooiafdeling, vier lasstations en een polijstmachine. Andere afwerkprocessen worden toevertrouwd aan partnerbedrijven.

De plooiafdeling werd onlangs volledig vernieuwd met machines van LVD. “De oudere machines konden het tempo van de geautomatiseerde snijsystemen niet volgen. We evalueerden de oplossingen op de markt, waaronder die van LVD”, zegt de eigenaar.

“Wij kozen voor LVD omdat zij volgens ons een technologische voorsprong hebben op het vlak van materiaal- en tijdsbesparing, vooral met het hoekmeetsysteem *Easy-Form® Laser* (EFL). Ze leveren aan een correcte prijs en we krijgen goede ondersteuning van het Italiaanse filiaal. Ze zijn altijd beschikbaar wanneer dat nodig is. Na de installatie van de eerste twee machines zijn we blijven investeren in de plooi technologie van LVD en voegden in de daaropvolgende jaren nog drie machines toe.”

Momenteel beschikt de plooi afdeling

van ICM over een *Easy-Form 220/42* en twee PPEd-afkantpersen, een *ToolCell 220/30* en een *Dyna-Cell 40/15* geobotiseerde plooi cel. Ze worden allemaal aangestuurd via de *CADMAN®-B-* plooi software.

De overgang van de vorige leverancier naar LVD - wat vaak problemen veroorzaakt vanwege een verschillende aanpak en gevestigde gewoontes van de operators - verliep zonder problemen.

Betti legt uit: “Onze operators hebben de verandering onmiddellijk omarmd.

Dit komt omdat de machines zijn

uitgerust met een volledig digitale en zeer intuïtieve bediening. Dankzij de *CADMAN-B-* plooi software kunnen we zelfs de meest ingewikkelde stukken maken door gereedschappen en plooi programma's direct te importeren van de engineering afdeling.”

Gereedschapswissels voor kleine series

ToolCell, de afkantpers met automatische gereedschapswissel, beantwoordt aan de vraag om kleine tot middelgrote series met een hoge productmix te plooi en, wat veel gereedschapswissels vereist. Deze biedt een plooi kracht van 220 ton over een plooi lengte van 3050 mm. Precisie is verzekerd door het solide gelaste frame uit één stuk en het *Easy-Form Lasersysteem*.

“Dankzij de mogelijkheid om plooi programma's en gereedschapsinstellingen rechtstreeks van de engineering afdeling te ontvangen, en dankzij de

“Wij wijzen alle series groter dan 100 stuks met passende afmetingen aan de Dyna-Cell toe.”



Dario Betti, eigenaar ICM, en Andrew Battistini, verkoopdirecteur LVD Italië



Dyna-Cell robotplooiel

automatische set-up, kunnen de operators hun eigen tijd optimaal benutten.”

De *Dyna-Cell* combineert de voordelen van productiviteit en automatisering in een compact design. De sterke punten van de gerobotiseerde afkantpers zijn de unieke programmering, het vermogen om de productie in slechts 20 minuten op te starten en de mogelijkheid om 24/7 te produceren.

“De *Dyna-Cell* is ideaal voor het produceren van kleine en middelgrote series”, zegt de eigenaar. “Wij wijzen alle series van meer dan 100 stuks met passende afmetingen toe aan die machine. De orders komen uit de wereld van veevoedersystemen, elektrische panelen en brandbestrijdingsproducten.

“De service van LVD is uitstekend, zowel vóór als na de verkoop. Onze operators staan in direct contact met LVD Italia,

zodat eventuele zorgen of problemen snel kunnen worden opgelost.”

Op de vraag welke toekomst hij voor ICM wenst, antwoordt Dario Betti: “Zoals elke ondernemer is het mijn droom om het bedrijf te zien groeien: ons doel binnen 5

jaar is om het magazijn te verdubbelen en de omzet met 30-35% te vergroten door in te zetten op de massaproductie, waarbij LVD onze partner blijft.”

*Alessandro Ariu en Simone Franza,
LAMIERA*



ToolCell 220/30



ToolCell met Easy-Form Laser

Mening van de leverancier

Andrew Battistini, verkoopsdirecteur LVD Italië, legt uit: "Met een bedrijf een partnerschap beginnen door een bestaand merk over te nemen is geen eenvoudige taak.

ICM slaagde erin onze sterke punten te integreren in hun eigen productieproces, wat hen aanzienlijke voordelen opleverde: ten eerste *Easy-Form Laser*, gevolgd door de *CADMAN*-software en ten slotte de *ToolCell* en de robotplooiel *Dyna-Cell*.

Tegenwoordig is het bedrijf een belangrijke casestudy voor ons: het is typische Italiaanse KMO die producten in alle diktes maakt voor diverse sectoren door het beste uit de LVD-technologie te halen.

Profiel

Bedrijf Industria
Carpenteria Metallica

Sinds 1983

Industrie:

Diverse industrieën waaronder machines voor veevoerders, printmachines en bewakingsapparatuur voor machinegereedschappen

Werkt met:

IJzer, roestvrij staal, koper, galvaniseerd staal, polycarbonaat en glasvezel in diktes variërend van 0,5 tot 25 mm

LVD-installaties:

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

Software van LVD:

CADMAN-SDI, CADMAN-B,
CADMAN-JOB

Website:

www.icm-srl.com

Bekijk
de testimonial



PHOENIX FL-6525

BUITENGEWOON PRESTEREN



De Phoenix fiberlasersnijmachine combineert dynamiek en veelzijdigheid, een intuïtieve bediening en doorgedreven automatiseringsopties. Het nieuwste model, de Phoenix FL-6525, beschikt over al deze kenmerken in een groter formaat met bevelsnijden als extra optie.

Sterk in dik en dun

De uitmuntende prestaties van de Phoenix zijn rechtstreeks gerelateerd aan een nauwkeurig vervaardigd frame, een krachtige fiberlaserbron en een geavanceerde snijkop. Deze veelzijdige en flexibele machine is de ideale keuze voor heel wat sectoren; van zware industriële toepassingen tot fijnbewerking.

De wisseltafels van de Phoenix zijn perfect te verbinden met automatisering, waaronder *LA Load/Unload*, *Compact Tower* en *TAS/WAS*-magazijnoplossingen, en zorgen ervoor dat u de machine maximaal kan benutten.

Waarom Phoenix FL-6525?

- XXL lasersnijden
- Extra flexibiliteit met de optionele bevelsnijkop
- Krachtig recht snijden tot 20 kW en onder hoek snijden tot 12 kW
- Ononderbroken werking dankzij het wisseltafelsysteem

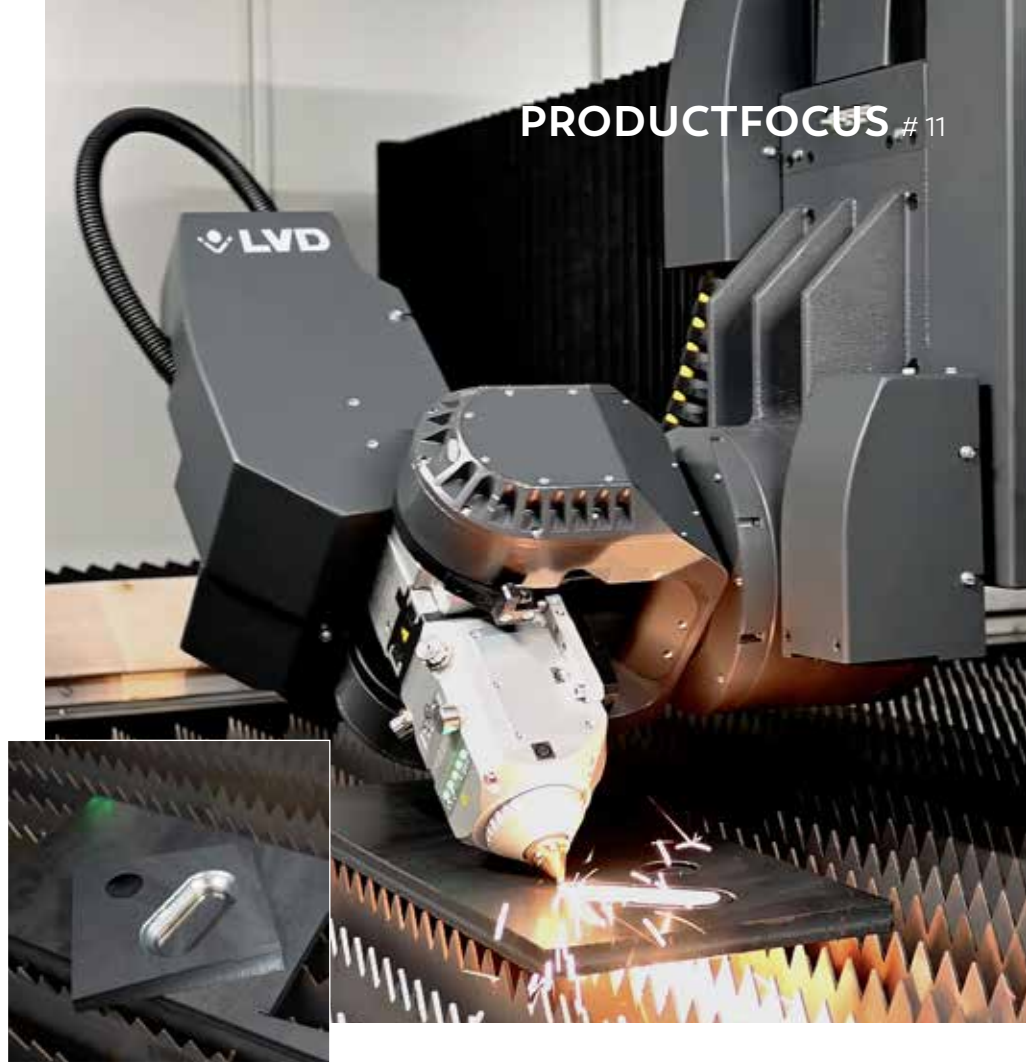
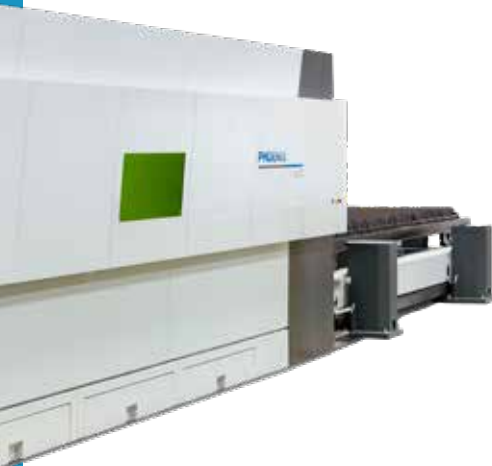
Phoenix-gamma

MODELLEN

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

PLAATFORMAAT

3050 x 1525 mm,
4065 x 2035 mm
6160 x 2035 mm
6400 x 2500 mm recht snijden
6100 x 2000 mm bevelsnijden



Verbreed uw horizon met snijden onder hoek

De nieuwe Phoenix FL-6525 is verkrijgbaar met een bevelsnijkop, waardoor een nieuw scala aan mogelijkheden ontstaat.

De optionele afschuinkop voegt extra flexibiliteit toe aan uw productieproces. Met precieze controle over de hoek en diepte van de afschuining kunt u vlot complexe ontwerpen snijden of materiaal voorbereiden voor latere laswerkzaamheden.

Deze functionaliteit is vooral interessant in sectoren zoals automotive, luchtvaart en bouw, waar afschuiningen essentieel zijn voor een precieze pasvorm en naadloze constructies. Bij

recht snijden is het maximale plaatformaat 6400 x2500, bij snijden onder hoek is dat 6100 x2000 mm.

Na het succes van de *Taurus XXL* fiberlaser is de Phoenix FL-6525 de tweede fiberlasermachine van LVD die snijden onder hoek (bevel cutting) aanbiedt als optie.

Uitzonderlijke dynamiek

Phoenix FL-6525 bereikt een uitzonderlijke dynamiek, vooral indrukwekkend gezien zijn omvang, dankzij het portaalontwerp en Siemens-motoren en -aandrijvingen.

De gebruikersvriendelijke interface laat operators van alle vaardigheidsniveaus met gemak

navigeren en programmeren. De Phoenix FL-6525 is ook voorzien van uitgebreide veiligheidsfuncties - geavanceerde sensoren, realtime bewakingssystemen en automatische uitschakelmechanismen – waardoor het team in een veilige en gecontroleerde omgeving kan werken.

Phoenix FL-6525 is beschikbaar in 6, 10, 12 en 20 kW met een rechte snijkop en in 10 en 12 kW met een bevelsnijkop. Met het nieuwe model kunt u nog meer precisie en creativiteit aan de dag leggen in al uw projecten.

Neem voor meer informatie contact op met sales@lvdgroup.com.

PONSEN MET PRIK

De volgende keer dat u een café bezoekt, is er een goede kans dat LVD-machines een rol hebben gespeeld in het koel houden van uw biertje of de prik in uw cola.

Booth Dispensers, gevestigd in het VK, is gespecialiseerd in het ontwerpen en produceren van waterkoelers, onderbouwkoelers en dispenserunits die tot wel 80 pinten ijskoud bier per uur kunnen serveren. Het hart van de plaatbewerkingsafdeling bestaat uit een Strippit PX-1225-ponsmachine en twee PPED-afkantpersen van LVD.

Tom Boardman van Booth Dispensers legt uit dat de PX-ponsmachine, met een enkelvoudige kop die elk gereedschap 360 graden kan roteren en uitgebreide vormcapaciteiten biedt, perfect aansluit bij hun productievereisten. Het bedrijf gebruikt dit type machine al sinds 1999, toen het een Pullmax (nu LVD) P5000-ponsmachine kocht – die nog steeds operationeel is.

“We hebben ons eigen ontwerp- en ontwikkelingsteam, dus veel van wat we maken is op maat van de klant. Er zijn enkele standaardproducten, maar het meeste is maatwerk.”

“Over het algemeen maken we dus onderdelen op bestelling. Dat betekent dat we ongeveer een week vooruit werken voor wat op de werkvloer is vereist, dus moeten we snel kunnen schakelen in de productie – we maken niet steeds hetzelfde.”

De onderdelen variëren van kasten en behuizingen tot kleine beugels in series van maximaal 100 stuks. De grootste onderdelen zijn net geen twee meter lang en het materiaal is doorgaans 1 mm dik. “We maken geen enorme hoeveelheden, het gaat om ongeveer 10.000 tot 15.000 stukken per week, dus ook hier moeten we flexibel zijn.”

Tom legt uit: “Een vaste gereedschapsopstelling zou uiteraard handig zijn, maar kan dus niet door de vele maatwerkoplossingen die onze ontwerpafdeling moet voorzien.”

De PX-1225-machine heeft 20 stations in het gereedschapscharrousel waarvan



Profiel

Bedrijf Booth Dispensers

Sinds 1965

Industrie:
frisdranksector, café- en
brouwerijapparatuur

Werkt met:
dunne materialen,
hoofdzakelijk gegalvaniseerd
en voorgecoat

LVD-installaties:

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

Website:

www.booth-dispensers.co.uk



Bierdispensereenheid

Waterkoeler

Booth Dispensers er vier gebruikt voor multitools. Dat brengt het totale aantal gereedschappen op ongeveer 32. De meeste ronde ponsen zitten in multitools.

“Het wisselen van gereedschap gaat sneller en gemakkelijker met een gereedschapscarousel dan bij een revolverponsmachine. Als de gereedschappen al in de houders zitten, is het gewoon een kwestie van omwisselen. Dit gaat heel snel. Je kunt elk gereedschap indexeren, dus als je een vorm- of snijgereedschap hebt, kun je behoorlijk ingewikkelde vormen produceren”, zegt Tom.

Het ponssysteem met enkelvoudige kop maakt ook een reeks vormbewerkingen mogelijk tijdens de ponscyclus, zoals draadvorming, kuiltjes en inkepingen – wat met een laser niet mogelijk zou zijn.

Naast de ponsmachines heeft Booth

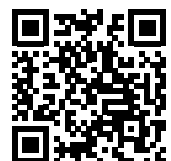
Dispensers twee LVD-afkantpersen, een *PPED 50/20* en een *PPED-7 135/30*. Tom vertelt dat hij de afkantpersen zag, toen hij LVD UK bezocht om de aankoop van de PX-machine te bespreken.

“We waren onder de indruk. Het was een goede aankoop. Twee jaar later wilden we nog een LVD-machine toevoegen en de 3 m-machine was een demonstratiemodel dat onmiddellijk beschikbaar was. We ontvingen deze binnen een maand na aanvraag.

“De machines zijn snel instelbaar, gemakkelijk aan te passen en twee keer zo snel als onze vorige machines. De touchsturingen zijn intuïtief en gebruiksvriendelijk. Je kan alle stappen op het scherm volgen, alsook een simulatie van het plooiproces, zodat je kunt zien dat het goed werkt.”

Tot besluit merkt hij op: “We werken intussen al meer dan 20 jaar samen met LVD en hebben altijd een goede relatie gehad. De machines zijn zeer betrouwbaar, en we weten dat de ondersteuning en back-up er is, wanneer je die nodig hebt. Ons team is onlangs naar het hoofdkantoor van LVD in België geweest om de CADMAN-software en een laser te bekijken, dus we zetten onze samenwerking voort en investeren in de toekomst.”

**Bekijk
de testimonial**



VAN WEST NAAR OOST

Zeven jaar geleden ruilde Tom Hennejonck (40 jaar) België in voor Maleisië. Daar biedt hij technische ondersteuning aan verkoop- en servicecollega's in Thailand, Singapore, Indonesië en sinds kort ook in Vietnam en de Filippijnen.



Het begin van een avontuur

“Ik kreeg de vraag of ik geïnteresseerd was in een functie als technisch manager voor LVD Maleisië. Ik zou de schakel zijn tussen de filialen in Zuidoost-Azië en het Belgische hoofdkantoor en het nieuwe Experience Center runnen. Daarnaast ook de lokale verkoop- en serviceteams wegwijs maken in de nieuwe technologieën, toen voornamelijk fiberlaser, *Easy-Form* en de *CADMAN-JOB*-software.”

“Ik had acht jaar voor LVD gewerkt; eerst in worldservice en later als application engineer in het XP Center. Als industrieel engineer was de mix van technisch werk en reizen perfect voor

mij. Ik had mooie herinneringen aan een rondreis die ik ooit in Maleisië had gemaakt. Het avontuur riep en ik zei volmondig 'Ja!'”

“De voorbereiding voor mijn functie was nogal pittig. Tot die tijd had ik altijd gewerkt voor de lasersnijdivisie. Nu moest ik ook de plooi- en ponstechnologie onder de knie krijgen. Ook thuis moest ik dingen regelen en afscheid nemen van familie en vrienden. In april 2016 vertrok ik naar Maleisië met slechts twee koffers.”

De markt verkennen

“Op het werk vond ik snel mijn draai; de lokale collega's opleiden, beurzen

organiseren en deelnemen aan de officiële opening van het Experience Center. Om zo snel mogelijk de markt, de filialen en de klanten te leren kennen, installeerde ik zelf machines en bezocht ik klanten met de verkoop. Die eerste twee jaar heb ik veel gereisd. De ene dag installeerde ik een machine in Indonesië en de volgende dag was ik op een beurs in Thailand.”

“De inzet loonde zich. Nu hebben de serviceteams minder ondersteuning nodig en volg ik nieuwe landen op, zoals Vietnam en de Filippijnen. Daarnaast ben ik verantwoordelijk voor het integreren van alle LVD-softwarepakketten en voor werving

en selectie. Om de meest recente ontwikkelingen bij te houden, sta ik in nauw contact met LVD in België, LVD North America en LVD CNC Tech in China.”

Creatief en flexibel

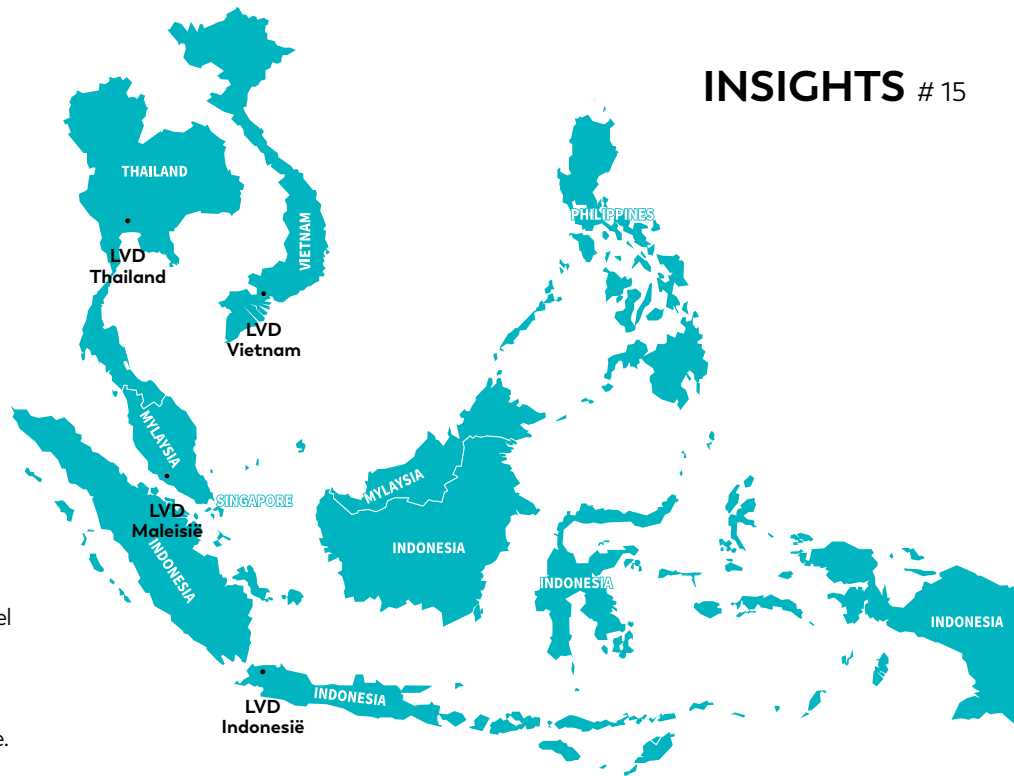
“Het verkopen van hightech machines op de Aziatische markt ligt echter niet voor de hand. De bedrijven zijn hier heel prijsbewust en moeilijk te overtuigen van de toegevoegde waarde van automatisering of CADMAN-integratie. Ik ben trots op het feit dat we er als team in geslaagd zijn om de eerste fiberlaser in Vietnam te verkopen. Aangezien we op dat moment geen filiaal hadden en de concurrentie fel was.”

“We bereikten dat door intensieve gesprekken tijdens meerdere bezoeken aan de klant. We boden hem een volledig kostenplaatje voor zijn huidige stukken en nodigden hem uit voor een demonstratie van de machine die zijn onderdelen sneed binnen een vastgelegd tijdsbestek.”

“In 2020 kwam de wereld tot stilstand door het coronavirus. Azië was in het bijzonder getroffen. Tot vorig jaar mochten we zelfs niet reizen. Maar we pasten ons snel aan en leerden ook complexe machines installeren, testruns uitvoeren en mensen opleiden vanop een afstand via videocalls, met behulp van webcams en remote support-software.”

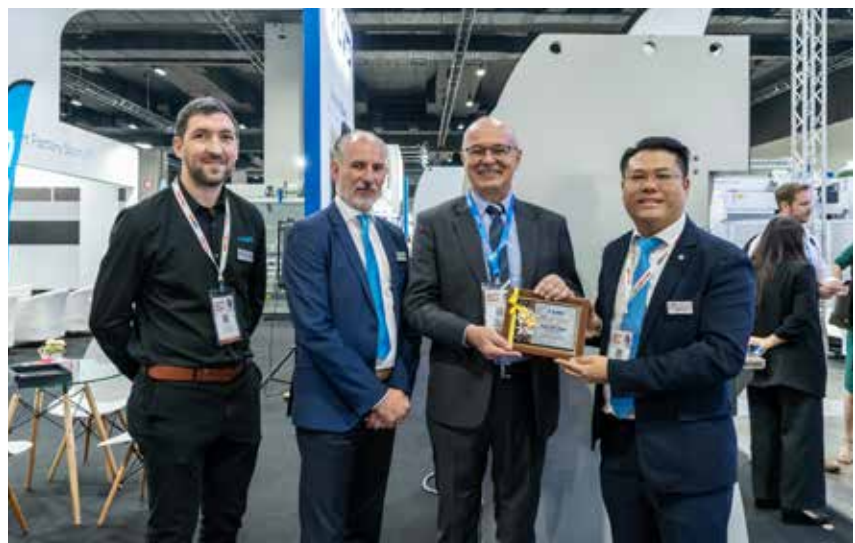
Het beste van twee werelden

“Na zeven jaar ben ik hier compleet verankerd. In de eerste plaats dankzij



mijn gezin; mijn Maleisische vrouw en ons dochtertje. Samen genieten we van rondreizen in Maleisië. De natuur is prachtig. Ik houd ook van de bruisende hoofdstad Kuala Lumpur met zijn geweldige architectuur, zoals de Petronas Twin Towers, en de vele restaurants en winkels. En dit allemaal op slechts een half uur vanaf mijn huis.”

“Eerlijk? Integreren in Maleisië was gemakkelijker dan verwacht. En ik hoefde de Belgische cultuur ook niet volledig te missen. Er wonen hier nog Belgische gezinnen. We ontmoeten elkaar met Pasen, Sinterklaas, Koningsdag en genieten dan van een koud biertje en een lekkere wafel. Ja, hier heb ik mijn bestemming gevonden.”



Op Metaltech 2023: Tom Hennejonck, Lieven Vanhoenacker (LVD internationale verkoop), Peter Van Acker (ambassadeur van België in Maleisië) en Joshua Tan (LVD managing director South East Asia)

SNAPSHOT

DE TOEKOMST ZIET ER STRALEND UIT

Zuidoost-Azië is één van 's werelds snelst groeiende economieën met grootschalige industrialisatie en een groeiende groep jonge werknemers. De Maleisische verlichtingsfabrikant Sirijaya Industries richt zich op hoogwaardige productie en energie-efficiëntie.

Een betere toekomst

“We produceren verlichting en componenten afgestemd op verschillende behoeften en omstandigheden. Energie, onderhoud en domotica zijn belangrijke criteria geworden, waar we oplossingen voor moeten leveren”, zegt Liew Kok Weng, CEO en Managing Director van de Sirijaya Industries-groep.

“Om tegen 2050 een netto nul-uitstoot te bereiken, wordt duurzaamheid in de bouw en productie overal ter wereld steeds belangrijker.” Het gaat erom milieuproblemen aan te pakken door energie te besparen, onderhoud te verminderen, de koolstofvoetafdruk te verkleinen om op lange termijn waarde te creëren voor het land, en tegelijk de negatieve impact op de planeet in te dijken.

“We dragen bij aan een betere toekomst, een meer flexibele en duurzame wereld. Slimme verlichtingssystemen zijn verbonden voor controle en uitwisseling van gegevens met gebruik van

kabelondersteuningssystemen om de voedings- en datakabels naar elektrische installaties of communicatiesystemen te leiden. Onze doelsectoren zijn kantoor- en commerciële gebouwen, scholen, universiteiten, ziekenhuizen, moderne retail, residentiële panden en straatverlichting.”

De weg naar succes

Gestart in 1983 met de productie van plastic lampenhouders en verlichtingsaccessoires met slechts vijf medewerkers, breidde het bedrijf in de jaren '90 zijn zakelijke activiteiten uit met neonverlichting en in 2009 met kabelondersteuningssystemen. Vandaag opereert de Sirijaya-bedrijvengroep vanuit een fabriek van 46.000 m² op een perceel van 93.000 m².

“Sirijaya heeft 350 medewerkers in dienst, met een omzet van meer dan RM 100 miljoen (20.336.000 EUR), waarvan 55% verlichting en elektrische componenten en 45% kabelondersteuningssystemen. We zijn relatief jong op de markt, maar

we hebben ervaring opgedaan en zowel nationaal als internationaal een reputatie opgebouwd”, legt Liew Kok Weng uit.

“Verschillende factoren hebben bijgedragen aan ons succes”, vervolgt hij. “Ten eerste onze sterk klantgerichte aanpak, zowel voor commerciële als residentiële klanten. En ook het feit dat we werken met gewaardeerde leveranciers om het juiste product te ontwikkelen.”

Toonaangevende technologie

“Vóór 2009 werkten we met conventionele ponsmachines en afkantpersen. Op de productievloer heerste complete chaos. Er waren teveel processen gaande, onnodige materiaalhandling en werken in uitvoering langs de productielijnen. Om nog niet te spreken over het grote energieverbruik, aantal manuren, de materiaalverspilling en de tijdsverspilling bij het instellen van de gereedschappen en de machine.”

In 2009 breidde Sirijaya Industries het machinepark uit met drie LVD-scharen, 15 afkantpersen en twee CO₂-lasersnijmachines. Liew Kok Weng: “De resultaten van de machines gingen veel verder dan dat we hadden verwacht wat betreft de insteltijd, het gebruiksgemak en de materiaalbesparingen. Dit succes, ondersteund door de groeiende vraag naar snellere levering, overtuigde ons om opnieuw te investeren.”

In 2022 kocht het bedrijf een *Phoenix FL-3015*-fiberlasersnijmachine met een *Compact Tower* voor 10 pallets. “Deze stap was noodzakelijk om de efficiëntie en kwaliteit te verhogen en de kosten te verlagen.”

Het geluk is met de dapperen

Met de implementatie van de Phoenix met *Compact Tower* heeft Sirijaya zijn productiecapaciteiten getransformeerd. “De Phoenix levert uitstekende snijresultaten bij hoge snelheden in verschillende metalen en composieten voor een grote reeks toepassingen. 95% van onze materialen heeft een dikte van minder dan 2 mm.

“De torenautomatisering verkort de stilstandtijd en stelt de operators in staat

om zich op andere belangrijke taken te richten. Vergeleken met onze bestaande CO₂-laser zonder *Compact Tower* is de productiesnelheid verdubbeld. Nu kunnen we een gemengde productie afhandelen en op maat configureren, wanneer dat nodig is. We leveren kwaliteitsproducten die soms zelfs de verwachtingen van de klant overtreffen”, legt hij uit.

“Tot slot kunnen we rekenen op klantondersteuning, training en onderhoud van LVD om ervoor te zorgen dat de machine altijd optimaal werkt.”

“Sirijaya en LVD werken al ruim 15 jaar samen en ik geloof dat deze relatie beide bedrijven helpt om aanzienlijk te groeien, en de basis legt voor een stralende toekomst.”

Liew Kok Weng concludeert: “Ik denk graag dat het geluk met de dapperen is en dat we zowel goed ons best hebben gedaan als geluk hebben gehad. We zijn in tijden van verandering altijd overeind gebleven dankzij een goede bedrijfsstrategie, die de balans hield tussen ervaring, investeringen en geavanceerde technologie.



Liew Kok Weng, CEO Sirijaya Industries

Profiel

Bedrijf Sirijaya Industries

Sinds 1983

Industrie: industrieel en commercieel, straatverlichting

Werkt met: aluminium, roestvrij staal, zacht staal in diktes die variëren van 0,5 tot 2,5 mm

LVD-installaties: 3 x CS 6/31 scharen
10 x 40/20 en 5 x 100/30 afkantpersen
Phoenix FL-3015 met Compact Tower-10

Software van LVD: CADMAN-L en CADMAN-JOB

Website: www.sirijaya.com



GLOBAL REACH

Verenigde Staten

O'Neal Manufacturing Services (OMS), één van de grootste familiebedrijven in de metaalbewerking in de VS, werkt al meer dan 100 jaar samen met OEM's en aannemers voor lichtmeters en contract manufacturing oplossingen. Voor OMS, in 2022 uitgeroepen tot Producent van het jaar, leverde een *Strippit VX-1530*-ponsmachine de capaciteit voor productie op grote schaal.



Mexico

Inoxidables de San Luis heeft de grootste voorraad RVS producten in Mexico. Het bedrijf is trots op de flexibele oplossingen die ze hun klanten kunnen leveren. Met de *Phoenix FL-6020* 20 kW kan het bedrijf roestvrij staal snijden met een mooie, gladde randkwaliteit en dit in verschillende diktes en tegen hoge snelheid – tot 2,5 maal sneller snijden met stikstof dan een 10 kW laserbron .



Verenigd Koninkrijk

LNS Turbo heeft zijn productiecapaciteit voor spaanderbeheersystemen verdubbeld met een *Phoenix FL-3015* 4 kW laser met *Compact Tower* met 10 stations en een 135-ton *Easy-Form*-afkantpers met *CADMAN*®-softwareïntegratie. Dit stelde het bedrijf in staat een nieuwe strategische koers te volgen gericht op OEMs en dealers om verder te groeien.



Brazilië

Usi-Tubos begon als leverancier van buizen en breidde uit naar algemene plaatbewerkingsoplossingen voor diverse sectoren, van de luchtvaart tot grondverzet. Als pionier in ISO 9001-certificering streeft het naar continue verbetering. Een grote *Taurus 12* 10-kW-laser, een *PPEB-H 800/81* en *PPED 320/40*-afkantpers voor zware componenten tillen de productiecapaciteit naar een hoger niveau.



Litouwen

Stansefabrikken UAB, onderdeel van de Noorse Stansefabrikken Groep is een contractfabrikant van plaatmetaalproducten. De missie van het bedrijf is in de eerste plaats om de “voorkeurspartner” te zijn, wat een hoge responsiviteit naar de klanten impliceert. In

combinatie met een sterke focus op duurzame productieoplossingen, heeft dit geleid tot een investering in automatisering met de robotplooicellen *Dyna-Cell* en *Ulti-Form*.



Duitsland

Al meer dan 60 jaar is **Greiner Schaltanlagen GmbH** een fabrikant van schakelkasten en de firma investeerde altijd in productieapparatuur van topkwaliteit. Een *Strippit M*-ponsmachine, *Easy-Form 170/30*-afkantpers en LVD-lasersnijapparatuur helpen het bedrijf om zijn motto “Kwaliteit die overtuigt” in de praktijk te brengen.



India

Sulax Technologies Pvt Ltd produceert precisiecomponenten van plaatmetaal en subassemblages voor uiteenlopende toepassingen – liften, roltrappen, metro's, spoorwegen, hernieuwbare energie en meer. In zijn moderne fabriek bereikt de gebruiksvriendelijke *Easy-Form 9 80/15*-afkantpers met het exclusieve hoekmeetsysteem *Easy-Form*®-laser van LVD maximale nauwkeurigheid voor elke opdracht.



Tsjechische Republiek

Als grootste fabrikant van landbouwmachines en producent van industriële voertuigonderdelen in de Tsjechische Republiek, telt **Agrostroj Pelhřimov** wereldleider merken in de landbouw- en vrachtwagenindustrie tot zijn klanten. Een *XXL Taurus 16 10-kW*-laser biedt een extra grote snijcapaciteit om doeltreffende werken met hoogwaardig staal met hoge nauwkeurigheid en constante kwaliteit.



DE JUISTE PLOOICEL KIEZEN

Robotplooicellen bieden constante kwaliteit en hoge productiviteit, waardoor werknemers zich in de werkplaats kunnen richten op taken met meer toegevoegde waarde. Maar hoe kiest u de juiste cel die past binnen uw budget en technische eisen? Bij LVD beginnen we met een gesprek.



Waarom wilt u automatiseren?

Wilt u grote/zware stukken produceren? Zijn er ergonomische redenen? Om de productiviteit te verhogen? Een gebrek aan – ervaren - operators? Seriewerk? Grote volumes? De kwaliteit van de stukken? Efficiënter materiaalbeheer? Deze verkennende gesprekken verschaffen ons waardevolle inzichten in uw ideeën over automatisering, uw motieven en voorkeuren. Op basis van deze informatie kunnen we het project valideren.

In uw wereld duiken

Er is niet één oplossing voor elk stukformaat en -gewicht. We onderzoeken uw toepassingen en richten ons op de meest frequent geproduceerde stukken. We analyseren de minimale en maximale formaten, materiaaldiktes, gewicht en vormen. Daarnaast houden we rekening met uw grootste, zwaarste en dikste component evenals typische hoeveelheden en jaarlijkse serievolumes. Dit onderzoek leidt tot een op maat gemaakte en efficiënte oplossing voor uw behoeften.

Definitieve oplossing

Na de eerste analyse gaan we verder met een demonstratie. We plooiën stukken met de door u geselecteerde gerobotiseerde cel. Deze vooraf goedgekeurde stukken worden opgenomen in uw prijsofferte. Deze aanpak garandeert dat u precies die cel ontvangt, die u voor ogen had, en schenkt u vertrouwen in de definitieve oplossing.

BUDGETVRIENDELIJK



D-Cell 50/20

- hydraulische PPEd-afkantpers
- universele grijper
- maximaal: 600 x 400 mm
- 4 kg



Dyna-Cell 40/15

- elektrische Dyna-Press Pro-afkantpers
- universele grijper
- maximaal: 600 x 400 mm
- 4 kg

FLEXIBEL



Easy-Cell 80/25

- Easy-Form-afkantpers
- manuele grijperwissel
- maximaal: 1600 x 1200 mm
- 25 kg

AUTONOOM



Ulti-Form 135/30

- automatische gereedschapswissel
- universele grijper
- maximaal: 1200 x 800 mm
- 25 kg



Ulti-Form 220/40

- automatische gereedschapswissel
- automatische grijperwisseling
- maximaal: 3000 x 1250 mm
- 75 kg

Ontdek of robot-automatisering voor u geschikt is. Neem contact met ons op.



Waarom voor een plooiel van LVD kiezen?

- **Geavanceerde CADMAN-SIM-software:** genereert ploo- en robotprogramma's, definieert alle grijperposities en verzekert een botsingsvrije werking. Diepgaande robotkennis van de operator en teachen van de robot zijn niet vereist.
- **Universele grijper:** past zich aan elk onderdeel aan, wat zorgt voor een ononderbroken werking. Daarnaast omvat het assortiment gerobotiseerde cellen modellen met verschillende grijpers voor een uitgebreid aantal stukgroottes.
- **Flexibele bediening:** maak uw keuze tussen gerobotiseerd of handbediend plooiën, afhankelijk van de toepassing.
- **Positieve ROI:** LVD-cellen bereiken een perfecte balans tussen systeemfunctionaliteit en kosten

FE+ - BELGIË

DE PLUSPUNTEN VAN AUTOMATISERING

Penny Tsikli, plant manager FE+ en Wim Kuysters, managing director Laborex

Voor FE+, een bedrijf uit de Laborex Group, waren het vooral de gekende aftersales die de doorslag gaven om bij de aankoop van een lasersnijmachine met aangesloten platenmagazijn opnieuw voor LVD te kiezen. "Wat ben je immers met een machine die stilstaat, of waarvan het onderhoud handenvol geld kost?", stelt Laborex zaakvoerder Wim Kuysters.

Industriële reinigingsmachines

De Belgische Laborex Group ontwerpt en fabriceert sinds 1960 machines om industriële componenten te reinigen en te beschermen tegen corrosie. Het gaat zowel om maatwerk als om standaardproducten; voor de behandeling van onderdelen van een paar grammen tot enkele tonnen.

Voor de bouw van die installaties kocht het bedrijf de grote verscheidenheid aan plaatwerk aanvankelijk aan bij toeleveranciers. Tot men besloot om te investeren in een eigen afkantpers, ponsmachine en plaatschaar om de flexibiliteit te vergroten.

"Naast die productie voor onszelf, beleverden we na verloop van tijd ook steeds vaker andere firma's. Dit leidde in 2003 tot de oprichting van een aparte bvba – FE+ – die na de aankoop van nog meer bewerkingsmachines is uitgegroeid tot een volwaardig plaatbewerkingsbedrijf", zegt Kuysters.

Één aanspreekpunt

Die groei noopte het bedrijf enkele jaren geleden om uit te kijken naar een snelle en energetisch efficiënte fiberlasersnijmachine, ter vervanging van de CO₂-lasersnijmachine. Die moest voortaan ook voorzien zijn van een automatisch magazijn,

om zo de loonkosten voor de manuele manipulaties in te perken.

"Die snijmachine en het magazijn wilden we bij voorkeur van dezelfde fabrikant, om zo één aanspreekpunt te hebben bij eventuele problemen. Ook de koppeling hiertussen – met de afkantpers als volgende productiestap – was natuurlijk van groot belang", overloopt Kuysters het wensen- en eisenpakket voor deze recente investering. De beperkte ruimte in de productiehal was daarbij nog een concrete uitdaging.

"LVD was voor ons al een vertrouwde partij. Vooral met hun sterke aftersales maakten



Phoenix met WAS-automatisering

"Dit systeem biedt 80% plaatsbesparing vergeleken met vroeger."

zij hier eerder al het verschil voor ons. Met hun *Phoenix FL-3015* lasersnijmachine, gekoppeld aan een geautomatiseerd platenmagazijn met vijf torens (WAS), kwamen zij met een compacte oplossing met een goede workflow op de proppen. En de technische specificaties waren vergelijkbaar met die van andere spelers", verklaart FE+ plantmanager Penny Tsikli de keuze voor de Belgische machinefabrikant.

Doordachte workflow

Vergeleken met de CO₂-technologie snijdt de fiberlasersnijmachine dezelfde onderdelen op één derde van de tijd. FE+ zet die nieuwe machine in voor de bewerking van rvs, aluminium, staal en koper. Het snijoppervlak bedraagt 1,5 bij 3 m en afhankelijk van de materiaalsoort gaan de plaatdiktes van 0,2 tot 30 mm.

"Aan de rechterkant worden de ruwe platen in het magazijn geladen. Vanuit de tweede toren wordt het materiaal aangeboden aan de geïntegreerde L/UL om zo de lasersnijmachine te bevoorraden. Na de bewerkingen gaan de gesneden onderdelen terug het magazijn in. De pallet met onderdelen kan dan opgevraagd worden op de meest linkse toren op een onlaadtafel, waar een operator de gesneden onderdelen uit de plaat kan verwijderen. Tijdens het uitsorteren worden de onderdelen gevalideerd door de operator en terug gemeld aan de software om deze beschikbaar te stellen voor de volgende bewerking. Tot slot wordt het skelet afgevoerd of langs de linkerkant opnieuw in het magazijn geschoven", demonstreert Kuysters de workflow van de opstelling.

"Dit systeem levert ons een plaatsbesparing van 80% op ten opzichte van vroeger. Dankzij de grote, overzichtelijke opslag kunnen we onze klanten bovendien sneller beleveren en zijn we minder onderhevig aan de prijsschommelingen van de materialen. Bovendien is de veiligheid hiermee fors opgekrikt, doordat het aantal risicovolle verplaatsingen met heftrucks nu veel lager is."

"De CADMAN software van LVD is gekoppeld aan ons ERP-pakket, zodat we nu te allen tijde zicht hebben op de voorraad en ons stockbeheer kunnen optimaliseren. CADMAN maakt ook productieprogramma's aan en maakt een precieze voor- en nacalculatie mogelijk. Hierdoor realiseren we een grote tijdwinst in zowel engineering, productie als administratie", vult Tsikli aan.

Profiel

Bedrijf FE+

Sinds 2003

Industrie:

industriële
reinigingsapparatuur voor
Laborex en als toeleverancier

Werkt met:

staal, roestvrij staal en koper,
in diktes variërend van 0,4 tot
30 mm

LVD-installaties:

PPEB 135/30
Easy-Form 220/40
Easy-Form 80/20
Phoenix FL-3015 met
WAS-magazijn

Software van LVD:

CADMAN-SDI, CADMAN-B,
CADMAN-L en
CADMAN-JOB

Website:

www.feplus.be



Laborex flood washer



Laborex
sproeiwasmachine

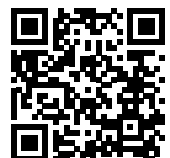
Verdere groei

FE+ investeerde in de lasersnijmachine en het magazijn met het uiteindelijke doel om nog meer plaatwerk te leveren met een hoge kwaliteit en leverbetrouwbaarheid aan concurrentiële prijzen. Deze combinatie moet de verdere groei van het bedrijf dus ondersteunen.

"Momenteel neemt het werk voor externen 90% van onze omzet in beslag, maar we willen dit aandeel verder vergroten. Concreet willen we onze jaaromzet volgend jaar zien stijgen van 2,2 naar 3 miljoen euro. Deze aanschaf moet dit mogelijk maken", geven de bedrijfsleiders nog mee.

ing. Wouter Verheecke, Metallerie

**Bekijk
de testimonial**



DIGITALE KOERS

LASERTECHNIK BRANDENBURG - DUITSLAND



Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH, toeleverancier in plaatmetaal, streeft naar een volledig digitale workflow met behulp van LVD's CADMAN[®]-software en een ERP-systeem van Octoflex. Dit zal de handmatige tussenkomsten aanzienlijk verminderen, omdat het productieproces automatisch verloopt, vanaf de orderontvangst tot de afgewerkte stukken klaar zijn voor verzending naar de klant.

Matthias Gartensleben richtte het bedrijf op in 2015 en is de derde generatie in een familie van metaalbewerkers. Hij besloot na de voltooiing van zijn opleiding in het ambacht om zijn eigen bedrijf op te richten.

Hij kwam in contact met LVD en bezocht een bedrijf dat een Impuls CO₂-laser gebruikte. Nadat hij had gezien wat LVD als compleet pakket kon aanbieden, wist hij dat dit de juiste partner was voor zijn nieuwe

onderneming.

“We waren onder de indruk van het complete aanbod – lasers, afkantpersen en software als een geïntegreerd pakket – en dachten, dit is wat we nodig hebben”, zegt Matthias.

“Hoewel we andere mogelijke leveranciers hebben overwogen, gaf de prijs-kwaliteitverhouding van LVD de doorslag. In 2015 bestelden we dus een Impuls 6020-lasersnijmachine samen met een 6 m-afkantpers met een

drukkracht van 640 ton, uitgerust met het hoekmeetsysteem *Easy-Form[®] Laser* van LVD.”

Hij merkt op dat de Impuls een goed werkpaard was, maar de business groeide snel en, toen hij besloot om naar een grotere locatie van 16.000 m² te verhuizen, koos hij ervoor om verder te investeren in snij- en plooiapparatuur van LVD.

“We kozen voor een Phoenix-fiberlasersnijmachine van 6 meter, met

een 10 kW-laserbron en een *ToolCell 220 Plus*-afkantpers van 3 meter met automatische gereedschapswisselaar.

Lasertechnik Brandenburg kan onderdelen snijden en plooiën variërend van enkele millimeters tot en met 6 m bij 2 m. Het bedrijf heeft ook uitgebreide lascapaciteiten, ongeveer 70% van de productie bestaat uit gelaste assemblages en producten. Ze produceren zowel enkelstuks als kleine series en hebben aparte werkzones voor roestvrij staal en aluminium.

Lasertechnik bedient diverse markten, waaronder industriële machines, speeltoestellen, parkeersystemen en aanlegplaatsen, en maakt evenementenboten als eigen product.

Het bedrijf heeft een eigen schrijnwerkerij en een stoffeerderij voor de afwerking van de boten.

Digitale workflow

Lasertechnik Brandenburg is momenteel bezig met het implementeren van een digitale workflow voor de integratie van de LVD-machines en *CADMAN*-software met het Octoflex ERP-systeem.

Matthias Gartensleben zegt: “Door te digitaliseren kunnen we onze processen vereenvoudigen en handmatige tussenkomsten uit de workflow verwijderen.”

Het uiteindelijke doel is dat, wanneer orders in het ERP-systeem worden ingevoerd, de 3D STEP-bestanden

automatisch worden geïmporteerd met behulp van de SDI (Smart Drawing Importer) -module uit het *CADMAN*-pakket. Dit ontvouwt de onderdelen, berekent de kostenfactoren en importeert deze in Octoflex.

Wanneer het tijd is om de opdracht uit te voeren, worden de bestanden door Octoflex geëxporteerd naar *CADMAN-L* en *CADMAN-B*. Deze genereren automatisch de laser- en plooiprogramma's offline. Dan worden deze naar *CADMAN-JOB* gestuurd, die de workflow naar de machine beheert en de productie van de stukken opvolgt.

De volgende stap is de integratie van tablets op de werkvloer om de informatie tussenvan de machines en de

“Door te digitaliseren kunnen we onze processen vereenvoudigen en handmatige tussenkomsten aanzienlijk verminderen.”



Eigenaar Matthias Gartensleben

productieplaats terug te koppelen naar het ERP-systeem.

“De tablets op de werkvloer stellen ons in staat om de taken, onderdelen en onderdelensets tot aan de afgewerkte gelaste constructie te volgen. Elke medewerker krijgt een tablet, ook op de productieafdeling, zodat ze kunnen inloggen om afgewerkte taken en de productietijd ervan te zien. De productiemanager kan altijd zien, waar de onderdelen zich bevinden, welke processen zijn uitgevoerd, hoe lang ze hebben geduurd – alles geïntegreerd met Octoflex en CADMAN JOB.

“We hebben onze digitale integratie nog niet volledig afgerond. Momenteel zitten we op circa 80% en ik denk dat het nog een jaar duren, alles operationeel is.”

“Het doel is om op de meest eenvoudige manier complete processen te bepalen zonder dat we specialisten moeten inschakelen. Wij krijgen de orders en de klanten krijgen de stukken. Dat verlicht de werklast van onze collega's.”

Matthias Gartensleben heeft zijn hele leven veel tijd doorgebracht op boten en op het water. Hij begon al op jonge leeftijd met kanovaren en bracht zijn vrije tijd door met allerlei soorten elektrische jetboards. Nu is hij bezig met het oprichten van een groep bedrijven die producten en services op het gebied van watersport aanbieden. Onlangs bouwde hij een evenementenboot met zijn eigen faciliteiten.

“Ons doel is om binnen vijf jaar alle aspecten van watersporten en toerisme bestrijken om uiteindelijk te evolueren van een toeleverancier naar een hoofdleverancier van onze eigen producten.”

Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH zal het hart vormen van de Gartensleben Groep die bestaat uit Gartensleben Events, Piers, Solarship en Cubes. Gartensleben Events gaat bootevenementen organiseren, terwijl Piers zich zal specialiseren in de bouw en installatie van aanlegplaatsen. Solarship zal aluminium boten produceren en Cubes modulaire bouwelementen.

“Met onze mobiele app kunt u gemakkelijk een bootevenement plannen en boeken, aanlegplaatsen en laadpunten reserveren, en uw elektriciteit betalen, waarbij u zeker kan zijn dat alles beschikbaar is wanneer u het nodig heeft.”

Profiel

Bedrijf:

Lasertechnik Brandenburg

Sinds 2016

Industrie: landbouw, constructie, elektriciteit, automotive, transport, engineering van speciale en zware producten

Werkt met aluminium, roestvrij staal, staal in diktes tot 30 mm

Installaties van LVD:

Phoenix FL-6020

PPEB 640/61

ToolCell 220/40 Plus

Software van LVD:

CADMAN-SDI, CADMAN-B,

CADMAN-L en

CADMAN-JOB

Website:

www.lasertechnik-brandenburg.de

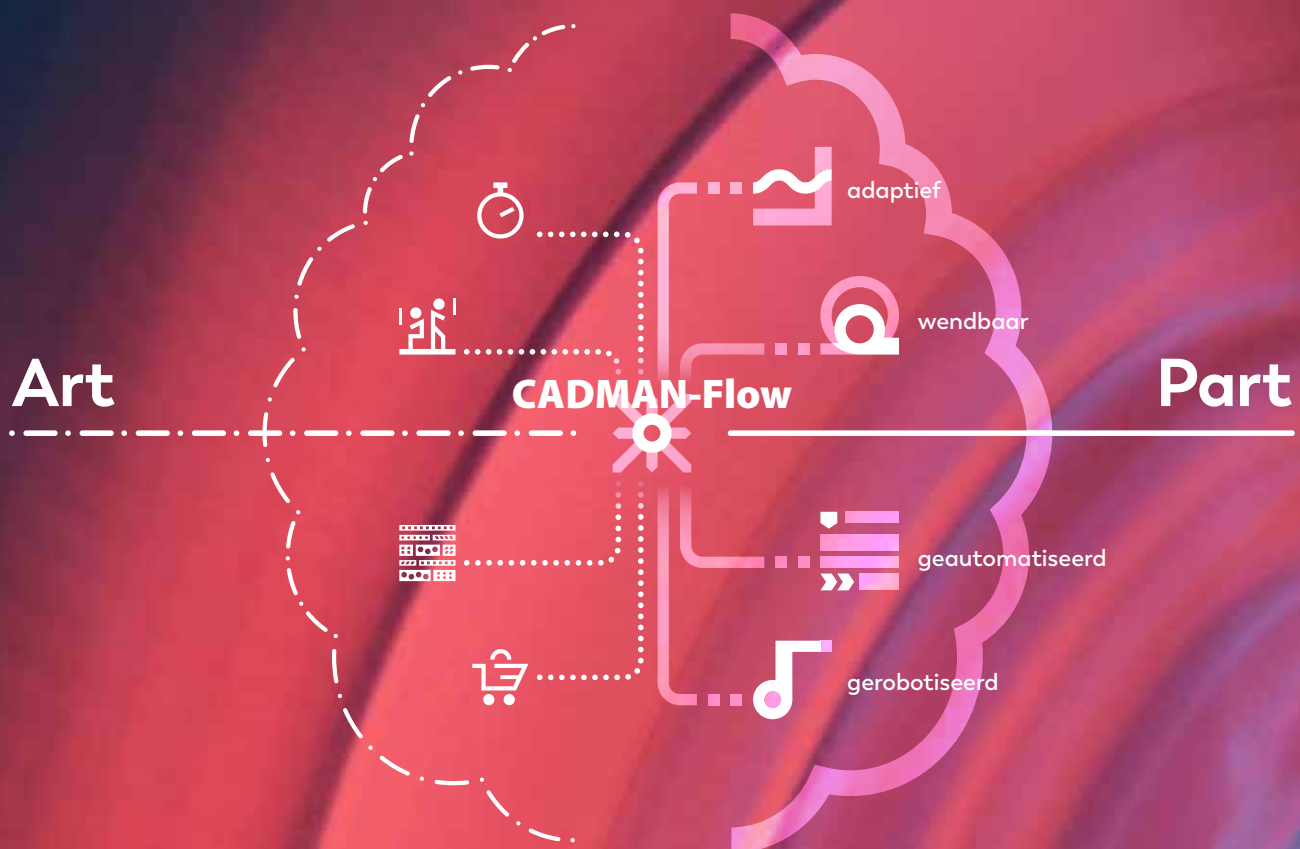


NIEUWE CADMAN-FLOW

VERHOOGT DE PROCESEFFICIËNTIE

CADMAN-FLOW verbindt alle CADMAN®-softwaremodules, voor een betere procesflow van 3D-bestand naar geplooid stuk.

- Eén toegangspunt tot het complete softwarepakket
- 50% minder gereedschapswissels
- Automatiseer uw workflow voor het programmeren van stukken
- CADMAN vanaf nul opgebouwd
- Navigeer intuïtief door de stukken en hun plooioplossingen



Met CADMAN-FLOW kunnen gebruikers hun productieproces beheren en aanzienlijke productiviteitswinsten realiseren door hun productiestappen te koppelen en de productiefLOW te verhogen.

De kern ervan is *CADMAN-B v9*, de nieuwe CAM-plooi-software van LVD. Deze stelt plooioplossingen voor die aanzienlijk sneller zijn, nog nauwkeuriger en minder input vereisen van de operator.

Eén toegangspunt

CADMAN-FLOW is de enige toegang tot de volledige softwaresuite: software voor (robot-) plooiën, lasersnijden en ponsen, Manufacturing Execution System (MES) en Smart Drawing Importer.

ERP en andere systemen openen *CADMAN-FLOW* via een enkele interface (API). Gebruikers kunnen stukken en onderdelensets importeren en verifiëren, CAM-programma's aanmaken, productieorders importeren en productie-informatie ophalen vanaf de touchsturingen.

Ontwikkeld door LVD

Ontwikkeld door LVD, vermindert *CADMAN-FLOW* niet-productieve tijd tijdens de werkvoorbereiding door een nauwe integratie tussen modules. De interface is eenvoudig en intuïtief; het alles-in-één-platform leidt de gebruiker in minder stappen en met minder klikken van order naar afgewerkt stuk. Gebruikers kunnen tijdens de voorbereiding de status van elk onderdeel bekijken om informatie beter te beheren, volgen en delen tussen afdelingen of teams.



Slimmere plooioplossingen

CADMAN-B v9 is vanaf nul opnieuw opgebouwd en ontworpen om plooioplossingen sneller te berekenen dan ooit tevoren.

Volledig nieuwe algoritmen overlopen alle mogelijk plooi volgordes en bepalen dan de optimale plooioplossing en de meest geschikte gereedschappen. Ze kunnen zelfs de hoekmeetsensor van *Easy-Form*[®] laser nauwkeurig positioneren op basis van de geometrie van het stuk. Achteraanslagen worden automatisch gepositioneerd voor de beste ondersteuning van het werkstuk en elimineren onnodige bewegingen.

Automatische gereedschapsoptimalisator

Met kleinere volumes en steeds complexere onderdelen, komen gereedschapswissels steeds meer voor. De nieuwe optimalisator voor de gereedschappen in *CADMAN-B v9* vermindert het aantal wissels drastisch en kan voor het plooiën van meerdere

stukken na elkaar de beste volgorde, lengte van de gereedschappen en zelfs het type gereedschappen bepalen, vooropgesteld dat de plooi tolerantie gelijk blijft.

Als één stuk een doorzetstempel vereist en de volgende stukken een rechte stempel, zal het optimaliseringsmechanisme de doorzetstempel instellen voor alle stukken. *CADMAN-B* wijzigt het gereedschapstype automatisch en voert een volledige botsingscontrole uit. Voor het plooiën van twee profielen, waarvan de ene één meter en de andere twee meter lang is, zal de optimalisator onmiddellijk een gereedschapslengte van twee meter selecteren.

Minder gereedschapswissels betekent het besparen van kostbare productietijd. Op die manier stroomlijnt de nieuwe *CADMAN-B* het plaatbewerkingsproces om slim te kunnen produceren.



ESCEA

Slimme productietechnologie helpt **Escea** om de grenzen van haarddesign te verleggen; esthetiek, warmteafgifte, efficiëntie, performantie in huis en flexibiliteit van de installatie.

Escea staat bekend voor zijn kwaliteit, innovatie en brede productassortiment – van luxeuze gashaarden met meerdere zijden tot buitenkookvuren en, zeer recent, een assortiment houtkachels voor binnen. Gevestigd in Dunedin, Nieuw-Zeeland, levert de 5900 vierkante meter grote productievestiging ook aan Australië en Noord-Amerika.

Escea verwerkt wekelijks meer dan 20 ton plaatmetaal en produceert talrijke componenten in verschillende materialen. Met de methode 'productie op bestelling' verandert de productvraag continu – geen twee dagen zijn hetzelfde.

Voor de uitvoering vertrouwt Escea op twee lasersnijmachines van LVD, een geautomatiseerd torensysteem, drie *Dyna-Press*-afkantpersen met elektrische aandrijving, drie hydraulische *PPED*-afkantpersen in verschillende tonnages en een nieuwe *Easy-Form 115/40*-afkantpers.

www.escea.com





Shaping flows.

In het verleden was een robot alleen interessant voor grote volumes. De systemen waren duur en vereisten hoogopgeleide programmeurs.

Tijden veranderen, zeker bij LVD! Uw operator kan voortaan elke opdracht uitvoeren met onze robotplooiellen. De CADMAN-SIM-software maakt automatisch plooi- en robotprogramma's en er is geen robotteachen vereist.

De robotcellen van LVD verminderen uitval- en instel en bereiken snellere flows. Gemakkelijk en voordelig.

Shape your flows with LVD.



Lees meer over onze
plooiellen



robotised



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