

DISCOVERY

edizione numero 24



Scegliere la giusta
cella di piegatura
.....

L'assistenza fa
la differenza
.....

Taglio a smusso con
la nuova
Phoenix FL-6525
.....

*“Ottimo flusso di
lavoro con il
sistema WAS”*

FE+, Belgio

NOVITÀ LVD

4

LEADER

6

**INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA,
ITALIA**

6

FE+, BELGIUM

22

**LASERTECHNIK BRANDENBURG,
GERMANIA**

25

FOCUS SUI PRODOTTI

10

PHOENIX FL-6525

10

SCEGLIERE LA GIUSTA CELLA DI PIEGATURA

20

NUOVO CADMAN-FLOW

28

ISTANTANEE

12

BOOTH DISPENSERS, REGNO UNITO

12

SIRIJAYA, MALESIA

16

ESCEA, NUOVA ZELANZA

30

APPROFONDIMENTI

14

DA OVEST A EST

14

LVD NEL MONDO

18

Nota dell'editore: Condividete con noi le vostre opinioni inviando un'e-mail a marketing@lvdgroup.com o collegandovi con noi sui social media. Per ulteriori informazioni sui prodotti presentati in questa edizione o per trovare il vostro contatto locale LVD, visitate www.lvdgroup.com/it.

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



Tom Hennejonck, manager tecnico
LVD Sud-est asiatico

“Per conoscere il mercato, le filiali e i clienti, ho installato io stesso le macchine e ho fatto visita ai clienti”.

SCOPRITE

QUANDO I CLIENTI DIVENTANO PARTNER



“Per raggiungere zero emissioni nette entro il 2050, la sostenibilità è diventata sempre più importante nel settore dell’edilizia e della produzione”.



“Il nostro obiettivo è aumentare il fatturato del 30-35% attraverso la produzione di massa di componenti con Dyna-Cell”.

Cari lettori,

L'innovazione è il cuore di LVD, ma l'assistenza è la sua anima.

La vendita di macchine non è un affare una tantum, ma un percorso continuo.

Il nostro obiettivo non è solo offrire prodotti che superino le aspettative, ma anche esperienze che promuovano fiducia e lealtà, con un impatto duraturo.

Per FE+, Booth Dispensers e Industria Carpenteria Metallica, la nostra dedizione all'assistenza ha fatto la differenza. Apprezzano il fatto che li affianchiamo nel loro percorso verso il raggiungimento dei loro obiettivi.

Aiutare i clienti è anche la missione di Tom Hennejonck. In quanto anello di congiunzione tra le filiali del Sud-Est asiatico e la sede centrale belga, presenta ai team locali di vendita e assistenza le tecnologie LVD, consentendo loro di fornire ai clienti il miglior supporto possibile.

Mentre sfogli queste pagine, troverai testimonianze che parlano non solo di trionfi ma anche di curve di apprendimento.

In LVD, non solo impariamo dalle nostre esperienze, ma apprezziamo anche molto il feedback, che ci spinge a esplorare alternative e soluzioni innovative.

Carl Dewulf
Presidente e Amministratore delegato

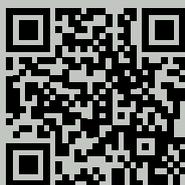
Innovazione e interazione

Quest'anno, il nostro Experience Center in Belgio è stato un centro di attività. Tra i momenti salienti figurano gli XXL Technology Days per le aziende specializzate nella lavorazione di lamiere di grande formato e gli International Tech Days con centinaia di partecipanti provenienti da 19 Paesi. I partecipanti hanno preso parte a un tour della fabbrica e della tecnologia all'avanguardia, anche presso i clienti. Novità in arrivo nel 2024: segui i nostri social media e visita <https://www.lvdgroup.com/it/eventi>.

Giornate tecnologiche XXL:



Giornate internazionali della Tecnologia:



Trasformazione della sede LVD

L'anno scorso ha segnato l'inizio di una ristrutturazione completa presso la sede centrale di Gullegem. Costruito originariamente agli inizi degli anni '60, l'edificio ha subito diversi ampliamenti nel corso della sua storia.

Le strutture sono state interamente smontate e ricostruite pensando alla sostenibilità. Un nuovo ampliamento, completo di parcheggio, funge da accogliente ingresso.

Attraverso l'implementazione di illuminazione a LED, l'isolamento termico, le pompe di calore a energia solare, i tripli vetri, le tende da sole, l'aria condizionata e le colonnine di ricarica elettrica è stato creato un ambiente di lavoro sostenibile e contemporaneo.

Grandi pannelli di vetro verticali, arredamento e soffitti di colore chiaro e ampi corridoi offrono una sensazione di ampiezza. Eleganti mobili bassi hanno preso il posto di armadi alti e ombreggiati, poiché la ricerca di un ambiente senza carta continua in tutti i reparti.

Molta attenzione è stata posta anche agli spazi comuni, tra cui una terrazza al primo piano dove i dipendenti possono rilassarsi, socializzare e ricaricare le batterie.



Essere sostenibili

LVD promuove la riduzione dei rifiuti e incoraggia pratiche rispettose dell'ambiente:

- Il 34% del consumo totale di elettricità di LVD è alimentato da energia solare.
- Abbiamo ridotto il consumo di acqua del 27% in 10 anni.
- Nello stesso periodo il consumo di gasolio da riscaldamento è stato dimezzato.
- L'uso di vernici a base d'acqua per macchinari e attrezzature è aumentato dell'80%.
- Procedura di tintura migliorata riducendo il solvente nella vernice, minimizzando le emissioni nelle cabine di verniciatura e utilizzando un unico strato di vernice.
- Recupero di scatole di legno utilizzate per la spedizione di pezzi di macchine di taglio laser di grande formato all'ingrosso entro un raggio di 1.500 km.
- Installazione di colonnine di ricarica elettrica, auto aziendali 100% elettriche.
- Prototipi di macchine virtuali per eliminare componenti non necessari e analizzare i consumi energetici.
- Azionamenti a frequenza variabile per presse piegatrici, sistemi di riduzione dell'energia (ERS/SRE) per punzonatrici e utilizzo di nesting software intelligente.



SCUDERIA COMPLETA

INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA – ITALIA

ICM è una carpenteria conto terzi specializzata nella realizzazione di piccoli lotti custom e produzioni in serie con l'impiego di tecnologie LVD.

Capra in AISI 304 realizzata da ICM

Le radici di ICM – Industria Carpenteria Metallica - affondano nel 1983 quando un gruppo di giovani si trova improvvisamente senza lavoro a causa del fallimento dell'azienda Nuova Carpenteria Meratese. Prendendo il coraggio a due mani rilevano l'azienda. In questa avventura imprenditoriale vogliono convogliare il know-how maturato nella lavorazione dei metalli.

Salto di produttività

I primi anni sono caratterizzati da importanti investimenti per rinnovare l'ormai obsoleto parco macchine introducendo le prime punzonatrici a torretta, che permettono all'impresa un salto di produttività e che si traducono nelle prime collaborazioni con clienti prestigiosi. Nel 1991 l'azienda cambia nome in Industria Carpenteria Metallica e, alcuni anni dopo, si trasferisce nell'attuale sede di Paderno D'Adda.

Dario Betti, figlio di uno dei fondatori

e attuale titolare: «Ad oggi ICM è un subfornitore. I nostri clienti tipo sono grandi aziende italiane che realizzano prodotti molto spesso su misura.

La nostra produzione è molto varia, spesso assimilabile alla realizzazione di campionature, con tutte le criticità che questo impone.»

Qualità, flessibilità e rapidità di consegna hanno permesso all'azienda di coltivare proficue relazioni con oltre 50 clienti di svariati settori e di generare un fatturato di 2,5 milioni euro nel passato esercizio, frutto della trasformazione di oltre 600 tonnellate di lamiera all'anno.

«Ci differenziamo dalla concorrenza per il nostro elevato livello tecnologico e l'approccio orientato al cliente», prosegue Betti. «Siamo quasi percepiti come degli artigiani in grado di realizzare anche un solo lotto con qualità e precisione industriale. Poiché

vogliamo utilizzare tale expertise anche per le produzioni in serie, abbiamo investito nel nostro reparto di piegatura.»

Due filosofie produttive

ICM copre ogni fase del processo di lavorazione lamiera, dal foglio fino al prodotto assemblato. Sono presenti in azienda un impianto di taglio laser e una punzonatrice, entrambi con automazione di carico/scarico, un completo reparto di piegatura, quattro postazioni di saldatura e una satinatrice. Altre lavorazioni di finitura sono affidate ad aziende partner.

Il reparto di piegatura è stato recentemente rinnovato, totalmente targato LVD. «Le macchine più vecchie non riuscivano a stare al passo con i sistemi di taglio automatizzati. Abbiamo valutato le soluzioni sul mercato, tra cui anche LVD», dichiara il titolare.

«Abbiamo scelto LVD dato che, a nostro avviso, ci fa risparmiare materiali e tempo grazie ai propri ritrovati tecnologici, primo fra tutti il sistema di piegatura adattiva *Easy-Form® Laser* (EFL). Tutto questo è fornito al giusto prezzo ed è inoltre supportato da un'efficiente filiale italiana sempre disponibile in caso di necessità. Dopo aver visto le prime due macchine all'opera, non ci siamo più discostati da tale scelta aggiungendone altre tre negli anni seguenti».

Ad oggi il reparto piegatura di ICM comprende una *Easy-Form 220/42*

e due pieghatrici PPED, una *ToolCell 220/30* e una cella di piegatura robotizzata *Dyna-Cell 40/15 Pro* con EFL, il tutto gestito tramite il software di piegatura *CADMAN-B*.

La transizione dal precedente fornitore a LVD – spesso causa di problemi dovuti al differente approccio e alle consolidate abitudini da parte degli operatori – non è stata problematica.

Racconta Betti: «I nostri operatori hanno subito ben accolto il cambiamento; le macchine presentano un controllo completamente digitale e assai intuitivo, per la realizzazione dei

pezzi semplici. Grazie al software di piegatura *CADMAN-B* siamo in grado di realizzare i particolari più complessi importando attrezzaggi e programmi di piega direttamente dall'ufficio tecnico».

Attrezzaggi per lotti piccoli

La pieghatrice con cambio utensili automatico *ToolCell* è la risposta di LVD alla necessità di piegare lotti piccoli e medi con un'elevata varietà di prodotti che richiedono costanti riattrezzaggi. Sviluppa una forza di piegatura di 2200 kN su una lunghezza di piega di 3050 mm; la precisione è garantita dalla solida struttura monoblocco saldata e dal sistema *Easy-Form Laser*.

«Grazie alla possibilità di ricevere i programmi di piegatura e gli attrezzaggi già dall'ufficio tecnico e al setup in automatico, l'operatore può ottimizzare il proprio tempo».

«Inviando alla Dyna-Cell lotti superiori a 100 unità e adatti agli ingombri lavorabili.»



Dario Betti, titolare di ICM, e Andrew Battistini, direttore delle vendite LVD Italia



Cella di piegatura robotizzata Dyna-Cell

La Dyna-Cell coniuga i vantaggi di produttività e automazione in un design compatto. Punto di forza della piegatrice robotizzata è l'unica programmazione, la possibilità di impostare la produzione in soli 20 minuti, unita alla produttività raggiungibile attraverso una produzione 24/7.

«La Dyna-Cell è perfetta per realizzare piccole e medie serie», dichiara il titolare, «quindi deputiamo a tale macchina tutti i lotti che superano le 100 unità e rientrano negli ingombri lavorabili. Le commesse provengono dal mondo della zootecnia, dei quadri elettrici e dei prodotti antincendio.

Il supporto di LVD, è ottimo sia nel pre sia nell'after sales. I nostri operatori hanno un canale diretto con LVD Italia

in modo da risolvere ogni dubbio o ogni problema nel più breve tempo possibile».

Interrogato su quale futuro si auspica per ICM, Dario Betti risponde: «Come ogni imprenditore il mio sogno è vedere crescere l'azienda: nostro obiettivo

da qui a 5 anni è raddoppiare il capannone e aumentare del 30-35% il fatturato grazie allo sviluppo della produzione dei pezzi in serie nel quale LVD è e continuerà a essere partner».

Alessandro Ariu e Simone Franza,
LAMIERA





ToolCell con Easy-Form Laser

La parola al fornitore

Andrew Battistini, direttore delle vendite di LVD Italia, spiega: «Iniziare una collaborazione con un'azienda subentrando a un brand già presente non è semplice.

ICM è riuscita a cogliere i nostri punti di forza e a integrarli nel proprio processo produttivo, ottenendo così i maggiori benefici: innanzitutto *Easy-Form Laser*, in seguito il software *CADMAN* e infine la *ToolCell* e la cella robotizzata *Dyna-Cell*.»

Ad oggi l'azienda rappresenta per noi un importante caso di studio: è la tipica PMI italiana che realizza prodotti di ogni spessore destinati a innumerevoli settori sfruttando al meglio la tecnologia LVD.

Profilo

Società Industria Carpenteria Metallica

Dal 1983

Settore:

svariati settori: macchine per zootecnia, macchine di stampa e carterature di macchine utensili

Lavora con:

ferro, inox, ottone, acciaio zincato, policarbonato e fibra di vetro in spessori che vanno da 0,5 a 25 mm

Installazioni LVD:

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

Software LVD:

CADMAN-SDI, CADMAN-B,
CADMAN-JOB

Sito web:

www.icm-srl.com

Guardate
la testimonianza



PHOENIX FL-6525

VERSO NUOVI ORRIZONTI



La macchina di taglio laser fibra Phoenix fonde dinamica e versatilità, un controllo intuitivo e opzioni di automazione avanzate. L'ultimo modello, Phoenix FL-6525, racchiude queste caratteristiche in un formato più grande con l'opzione extra del taglio a smusso.

Prestazione: da spesso a sottile

Le eccezionali prestazioni di Phoenix sono il risultato diretto del design del telaio meticolosamente realizzato, della potente sorgente laser fibra e della testa di taglio all'avanguardia. La sua versatilità e adattabilità lo rendono la scelta ideale per un'ampia gamma di settori, dalla fabbricazione pesante all'ingegneria di precisione.

Grazie ai suoi tavoli intercambiabili, Phoenix si combina perfettamente con le soluzioni di automazione, quali LA Load/Unload, Torre Compatta e TAS/WAS, massimizzando la capacità della macchina.

Perché Phoenix FL-6525?

- Taglio Laser XXL
- Ulteriore flessibilità con la testa a smusso opzionale
- Taglio dritto potente fino a 20 kW e taglio a smusso fino a 12 kW
- Funzionamento ininterrotto grazie al sistema di tavoli intercambiabili

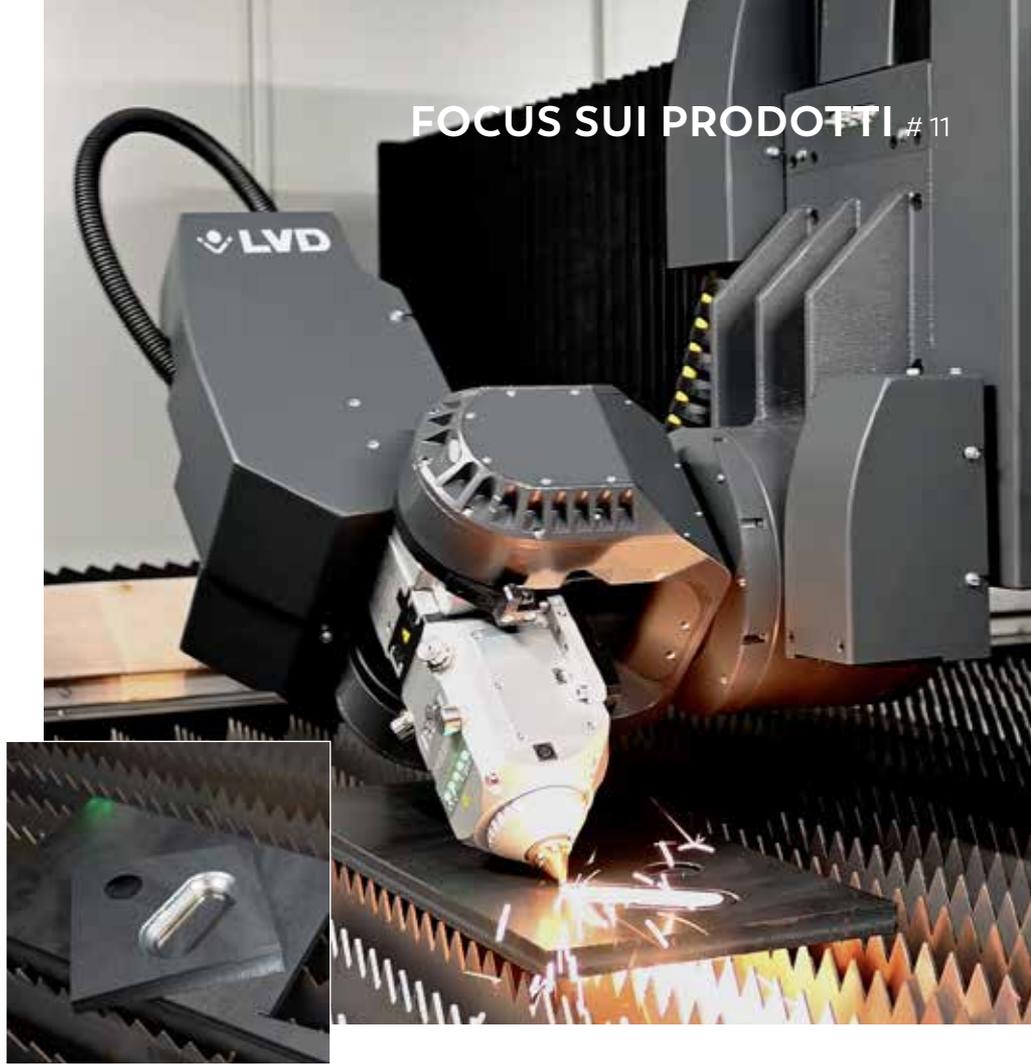
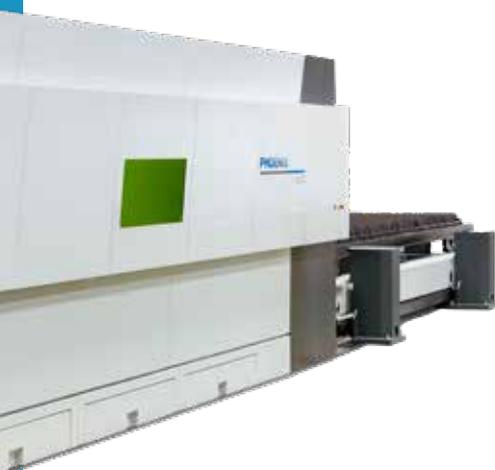
Gamma Phoenix

MODELLI

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

DIMENSIONE LAMIERA

3050 x 1525 mm,
4065 x 2035 mm
6160 x 2035 mm
6400 x 2500 mm taglio dritto
6100 x 2000 mm taglio obliquo



Allargare gli orizzonti con il taglio a smusso

La nuova Phoenix FL-6525 può anche essere dotata di una testa a smusso, aprendo un nuovo ventaglio di possibilità.

La testa a smusso opzionale introduce un ulteriore livello di flessibilità nel processo di produzione. Grazie al controllo preciso dell'angolo e della profondità dello smusso, è possibile creare facilmente disegni complessi o preparare il materiale alle successive operazioni di saldatura.

Questa funzionalità è particolarmente preziosa in settori quali quello automobilistico, aerospaziale ed edilizio, dove i tagli inclinati sono fondamentali per

ottenere accoppiamenti precisi e assemblaggi senza giunzioni. Durante il taglio dritto, la dimensione massima del foglio è 6400x2500, mentre durante il taglio a smusso è 6100x2000 mm.

Dopo il successo del laser fibra *Taurus XXL*, Phoenix FL-6525 è la seconda macchina laser fibra di LVD che offre il taglio a smusso come opzione.

Dinamica eccezionale

Phoenix FL-6525 raggiunge una dinamica eccezionale, particolarmente impressionante considerando le sue dimensioni, grazie allo design di incastellatura del portale e ai motori e agli attuatori Siemens.

L'interfaccia intuitiva consente una facile navigazione e programmazione per operatori di tutti i livelli. Phoenix FL-6525 è inoltre dotato di funzionalità di sicurezza complete: sensori avanzati, sistemi di monitoraggio in tempo reale e meccanismi di spegnimento automatizzato, garantendo al team di lavorare in un ambiente sicuro e controllato.

Phoenix FL-6525 è disponibile da 6, 10, 12 e 20 kW con testa di taglio dritta e da 10 e 12 kW con testa di taglio a smusso. Con il nuovo modello, potete portare facilmente i vostri progetti a nuovi livelli di precisione e creatività.

Per ulteriori informazioni, contattate sales@lvdgroup.com.

PUNZONATURA CON BOLLICINE

La prossima volta che andate al pub, le macchine LVD potrebbero aver contribuito a mantenere la vostra birra fredda o la vostra coca cola frizzante.

L'azienda britannica Booth Dispensers progetta e produce refrigeratori d'acqua, raffreddatori sottobanco e unità di erogazione in grado di servire 80 pinte di birra ghiacciata all'ora. Al centro dei suoi impianti per la lavorazione di lamiere vi sono una punzonatrice LVD Strippit PX-1225 e due presse piegatrici PPED.

Tom Boardman di Booth Dispensers, spiega che la punzonatrice PX, con un design a testa singola che permette la rotazione di 360 gradi di qualsiasi utensile e ampie capacità di profilatura, è la soluzione ideale per i loro requisiti di produzione. L'azienda utilizza questo tipo di macchina dal 1999, quando ha acquistato una punzonatrice P5000 Pullmax (ora LVD), tuttora funzionante.

“Abbiamo un nostro team di progettazione e sviluppo, quindi molto di ciò che produciamo viene adattato alle esigenze del cliente. Ci sono alcuni prodotti standard, ma la maggior parte di ciò che facciamo è su misura”.

“In generale, quindi, produciamo pezzi su ordinazione piuttosto che per il magazzino. Lavoriamo circa una settimana in anticipo rispetto a quanto richiesto in officina, quindi dobbiamo essere abbastanza flessibili

– non fabbrichiamo sempre le stesse cose”.

I componenti spaziano da armadi e contenitori a piccole staffe in lotti fino a 100 pezzi. I pezzi più grandi sono lunghi poco meno di due metri e lo spessore del materiale generalmente è di 1 mm. “Non produciamo lotti ingenti, ma arriviamo a circa 10.000-15.000

pezzi a settimana, quindi bisogna essere flessibili”.

Tom spiega: “Ci piacerebbe avere sempre una configurazione standard degli utensili, ma le costanti soluzioni su misura per i clienti, ciò comporta parecchie modifiche”.





Unità di erogazione della birra

Dispositivo di raffreddamento dell'acqua

La macchina PX-1225 ha 20 stazioni nel carosello e Booth Dispensers ne utilizza quattro per i multiutensili, portando il numero totale di utensili disponibili a circa 32. La maggior parte dei punzoni rotondi sono tenuti in multiutensili.

“Il carosello di utensili, invece che la macchina a torretta, consente di cambiare gli utensili in modo più rapido e semplice. Se gli utensili sono già predisposti nei supporti, è sufficiente scambiarli. Si tratta di un processo molto rapido. È possibile indicizzare qualsiasi utensile, quindi se si dispone di un utensile per la sagomatura o il taglio è possibile produrre forme complesse”, aggiunge Tom.

Il sistema di punzonatura a testa singola consente inoltre di eseguire ampie operazioni di profilatura durante il ciclo di punzonatura, tra cui i filetti, le fossette e i joggle, cosa che non sarebbe possibile su un laser.

A complemento delle punzonatrici ci sono due presse piegatrici LVD, una PPED 50/20 e una PPED-7 135/30. Tom afferma di aver visto le presse piegatrici di LVD quando ha visitato LVD nel Regno Unito per discutere dell'acquisto della macchina PX.

“Siamo rimasti colpiti. È stato un acquisto azzeccato. Due anni dopo volevamo aggiungere un'altra macchina LVD e la macchina 3m era un modello ex demo immediatamente disponibile. Ci è stata consegnata a un mese dalla richiesta.

“Le macchine presentano una configurazione rapida, facilità di sostituzione e sono due volte più veloci di quelle che usavamo prima. I controlli touch sono intuitivi e facili da usare. Si possono visualizzare tutti i passaggi sullo schermo e osservare una simulazione del processo di piegatura per verificare che funzioni

Profilo

Azienda Booth Dispensers

Dal 1965

Settore:

settore: settore soft drink, fornitura per bar e locali

Lavora con:

materiali sottili, principalmente zincati e preverniciati

Installazioni LVD:

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

Sito web:

www.booth-dispensers.co.uk

correttamente”.

Tom conclude dicendo: “La collaborazione tra Booth Dispensers e LVD dura da oltre 20 anni e c'è sempre stato un buon rapporto. Le macchine sono molto affidabili, ma è bene sapere che l'assistenza e il backup sono presenti all'occorrenza. Il nostro team si è appena recato presso la sede centrale di LVD in Belgio per esaminare il software CADMAN e il laser, quindi stiamo continuando la partnership e investendo per il futuro”.

**Guardate
la testimonianza**



DA OVEST A EST

Sette anni fa, Tom Hennejonck (40 anni) lasciò il Belgio per la Malesia. Lì fornisce supporto tecnico ai colleghi delle vendite e dell'assistenza in Thailandia, Singapore, Indonesia e recentemente Vietnam e Filippine.



L'inizio di un'avventura

“Mi è stato chiesto se ero interessato a un lavoro come manager tecnico per LVD Malesia. Sarei stato l'anello di congiunzione tra le filiali del sud-est asiatico e la sede centrale belga e avrei gestito il nuovo Experience Center. Inoltre, avrei fatto conoscere ai team locali di vendita e assistenza le tecnologie più recenti, all'epoca principalmente laser fibra, *Easy-Form* e il software *CADMAN-JOB*”.

“Lavoravo da LVD da otto anni, prima nell'assistenza mondiale e poi come ingegnere applicativo presso l'XP Center. Come ingegnere industriale, il mix tra lavoro tecnico e viaggi era

perfetto per me. Avevo bei ricordi di un tour che avevo fatto una volta in Malesia. L'avventura mi ha chiamato e io ho risposto 'Sì' senza esitazione”.

“La preparazione per il lavoro è stata una vera sfida. Fino ad allora avevo sempre lavorato nel reparto taglio laser, ora dovevo padroneggiare anche la tecnologia di piegatura e punzonatura. Dovevo anche sistemare le cose a casa e dire addio alla famiglia e agli amici. Nell'aprile del 2016 sono partito per la Malesia con solo due valigie”.

Esplorando il mercato

“Al lavoro mi sono subito ambientato,

formando colleghi locali, organizzando fiere e partecipando all'apertura ufficiale dell'Experience Center. Per conoscere il mercato, le filiali e i clienti il più rapidamente possibile, ho installato io stesso le macchine e ho anche fatto visita ai clienti con le vendite. Quei primi due anni ho viaggiato molto, un giorno ho installato una macchina in Indonesia e il giorno dopo ero a una fiera in Thailandia”.

“L'impegno ha dato i suoi frutti, ora i team di assistenza hanno bisogno di meno supporto e seguono nuovi Paesi, come il Vietnam e le Filippine. Inoltre, sono responsabile dell'integrazione di tutti i pacchetti software LVD e delle

assunzioni. Per tenermi aggiornato su tutti gli ultimi sviluppi, sono in stretto contatto con LVD in Belgio, LVD Nord America e LVD CNC Tech in Cina”.

Creativo e flessibile

“Tuttavia, vendere macchine ad alta tecnologia nel mercato asiatico non è facile. Le aziende qui sono molto attente ai prezzi e difficili da convincere, tra le altre cose, del valore aggiunto dell'automazione o dell'integrazione CADMAN. Sono orgoglioso del fatto che come squadra siamo riusciti a vendere il primo laser fibra in Vietnam. Perché all'epoca non avevamo una filiale e la concorrenza era agguerrita”.

“Abbiamo raggiunto questo obiettivo attraverso intense discussioni nel corso di molteplici visite presso il cliente. Gli abbiamo fornito uno studio a costo completo per i suoi pezzi reali e lo abbiamo invitato a una dimostrazione della macchina reale che taglia i suoi pezzi entro il periodo di tempo specificato”.

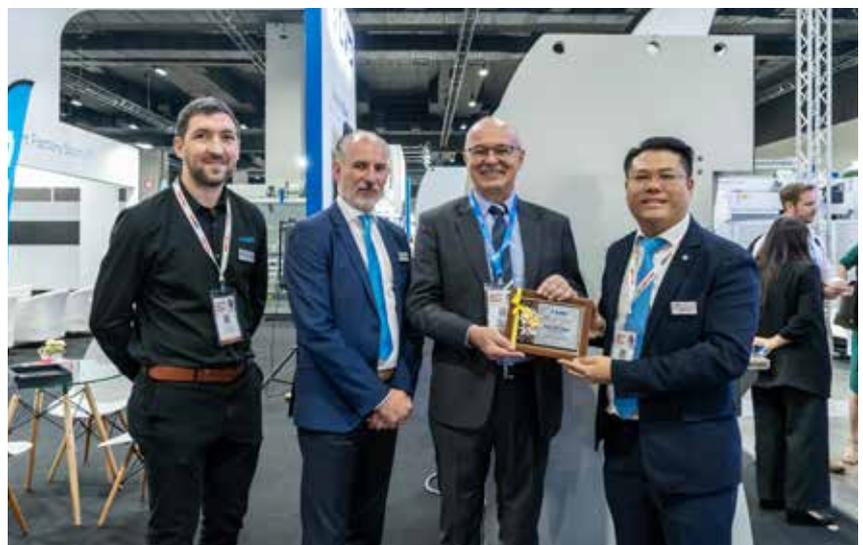
“Nel 2020 il mondo si è fermato a causa del coronavirus. L'Asia è stata particolarmente colpita. Non potevamo nemmeno viaggiare fino all'anno scorso. Ma ci siamo adattati rapidamente e abbiamo anche imparato a installare macchine complesse, a fare prove e a fornire formazione a distanza tramite videochiamata, utilizzando webcam e software di supporto remoto”.



Il meglio dei due mondi

“Dopo sette anni mi sento completamente a casa qui. Innanzitutto grazie alla mia famiglia; mia moglie malese e la nostra piccola bambina. Insieme ci piace viaggiare in Malesia, la natura è meravigliosa. Adoro anche Kuala Lumpur, la vivace capitale con la sua fantastica architettura, come le Torri Gemelle Petronas, e i suoi numerosi ristoranti e negozi. Tutto questo a mezz'ora da casa mia”.

“Onestamente? Integrarsi in Malesia è stato più facile del previsto. Non devo nemmeno rinunciare del tutto alla cultura belga. Altre famiglie belghe vivono qui. Ci riuniamo a Pasqua, San Nicolò, il Giorno del Re e poi ci godiamo una birra fresca e un gustoso waffle. Sì, qui ho trovato il mio destino”.



Al Metaltech 2023: Tom Hennejonck, Lieven Vanhoenacker (vendite internazionali LVD), Peter Van Acker (ambasciatore del Belgio in Malesia) e Joshua Tan (direttore generale LVD Sud Est Asiatico)

ISTANTANEA

IL FUTURO È LUMINOSO

Il Sud-Est asiatico è un'area di crescita economica rapida, con un'industrializzazione su larga scala e un bacino crescente di giovani lavoratori. Il produttore malese di illuminazione Sirijaya Industries si concentra sulla produzione high-tech e sull'efficienza energetica.

Un futuro migliore

“Produciamo soluzioni di illuminazione e componenti su misura per le diverse esigenze e circostanze. Energia, manutenzione e intelligenza degli edifici sono diventati criteri importanti che dobbiamo affrontare”, afferma Liew Kok Weng, CEO e Amministratore delegato di Sirijaya Industries.

“Per raggiungere zero emissioni nette entro il 2050, la sostenibilità è diventata sempre più importante nell'edilizia e nella produzione in tutto il mondo. Implica affrontare le sfide ambientali risparmiando energia, riducendo la manutenzione, minimizzando l'impronta di carbonio per creare valore a lungo termine per la nazione riducendo al minimo l'impatto negativo sul pianeta.

“Ci impegniamo a contribuire a un futuro migliore, a un mondo più flessibile e sostenibile.

“I sistemi di illuminazione intelligente

sono collegati per controllare e scambiare dati, utilizzando sistemi di supporto dei cavi per guidare i cavi di alimentazione e dati. I nostri settori target sono gli edifici adibiti a uffici e commerciali, scuole, università, ospedali, il commercio al dettaglio moderno, gli immobili residenziali e l'illuminazione stradale”.

Il percorso verso il successo

Avviata nel 1983 con 5 dipendenti per produrre portalampade e accessori in plastica per l'illuminazione, l'azienda si è successivamente espansa nell'illuminazione fluorescente negli anni '90 e nei sistemi di supporto cavi nel 2009. Attualmente, il gruppo di aziende Sirijaya opera in una struttura di 46.000 mq su un terreno di 93.000 mq.

“Sirijaya impiega 350 dipendenti, con un fatturato di oltre 100 milioni di RM (20.336.000 euro), di cui il 55% sono componenti elettrici e di illuminazione e il 45% sono sistemi di supporto cavi.

Siamo relativamente giovani sul mercato, ma siamo stati in grado di acquisire esperienza e costruire una reputazione sia a livello nazionale sia internazionale”, spiega Weng.

“Diversi fattori hanno contribuito al nostro successo”, continua. “Prima di tutto il nostro approccio fortemente orientato al cliente, sia esso commerciale o residenziale. Oltre al fatto che collaboriamo con fornitori apprezzati per sviluppare il prodotto giusto”.

Tecnologia all'avanguardia

“Prima del 2009 lavoravamo con punzonatrici e presse piegatrici convenzionali. Il reparto di produzione era caotico, con troppi processi in corso, troppa movimentazione dei materiali e WIP lungo le linee di produzione. Per non parlare dell'eccessivo consumo energetico, degli sprechi di manodopera e materiale e della perdita di tempo nella configurazione degli utensili e della macchina”.

Nel 2009 Sirijaya Industries ha ampliato il parco macchine con tre cesoie LVD, 15 presse piegatrici e due macchine di taglio laser CO₂. Liew Kok Weng: "I risultati impressionanti delle macchine hanno superato di gran lunga le nostre aspettative in termini di tempo di allestimento, facilità d'uso e risparmio di materiale. Questo successo, supportato dalla crescente domanda di consegne più rapide, ci ha convinto a investire nuovamente".

Nel 2022 l'azienda ha acquistato una macchina di taglio laser fibra Phoenix FL-3015 con Torre Compatta da 10 pallet. "Era un passo da compiere necessario per aumentare l'efficienza e la qualità e abbassare i costi".

La fortuna aiuta gli audaci

Con l'implementazione della Phoenix con Torre Compatta, Sirijaya ha trasformato le sue capacità produttive. "La Phoenix offre eccellenti risultati di taglio ad alta velocità in diversi metalli e compositi per un'ampia gamma di applicazioni. Il 95% dei nostri materiali ha uno spessore inferiore a 2 mm.

"L'automazione della torre riduce i tempi di inattività e consente agli

operatori di concentrarsi su altri compiti importanti. Rispetto al nostro laser CO₂ esistente senza Torre Compatta, la velocità di produzione è raddoppiata. Ora siamo in grado di gestire la produzione mista e di configurarla su ordinazione all'occorrenza. Forniamo prodotti di qualità che talvolta superano anche le aspettative dei clienti", spiega.

"Infine, possiamo contare sull'assistenza clienti, sulla formazione e sulla manutenzione di LVD, garantendo che la macchina funzioni sempre al meglio".

"Sirijaya e LVD camminano fianco a fianco da più di 15 anni e credo che questo rapporto aiuti entrambe le società a crescere in modo significativo, ponendo le basi per un futuro molto luminoso".

Conclude Liew Kok Weng: "Mi piace pensare che la fortuna aiuti gli audaci, e che noi siamo stati capaci e fortunati, riuscendo a cavalcare le onde del cambiamento con una strategia aziendale che ha trovato un buon equilibrio tra esperienza, investimenti e tecnologia all'avanguardia".



Liew Kok Weng, CEO Sirijaya Industries

Profilo

Azienda Sirijaya Industries

Dal 1983

Settore:

macchinari commerciali e industriali

Lavora con:

alluminio, acciaio inox, acciaio dolce con spessore da 0,5 a 2,5 mm

Installazioni LVD:

3 cesoie CS 6/31
10 presse piegatrici x 40/20 e 5 x 100/30
Phoenix FL-3015 con Torre Compatta-10

Software LVD:

CADMAN-L e CADMAN-JOB

Sito web:

www.sirijaya.com



PRESENZA GLOBALE

Stati Uniti

O'Neal Manufacturing Services (OMS), una delle più grandi aziende di lavorazione dei metalli a conduzione familiare negli Stati Uniti, collabora da oltre 100 anni con OEM e appaltatori che richiedono soluzioni di produzione conto terzi di lamiere di precisione e di spessore ridotto. Per OMS, nominata Fabbricante dell'anno 2022, una punzonatrice *Strippit VX-1530* offre la flessibilità e la produttività per la produzione di volumi elevati.



Messico

Inoxidables de San Luis possiede il più grande inventario del Messico di tutti i tipi di prodotti in acciaio inossidabile. L'azienda è orgogliosa di offrire soluzioni flessibili ai propri clienti. Utilizzando *Phoenix FL-6020* da 20 kW, taglia l'acciaio inossidabile con bordi puliti e lisci in una varietà di spessori e ad alte velocità, fino a 2,5 volte più veloce di una fonte da 10 kW quando si utilizza azoto.



Regno Unito

LNS Turbo ha raddoppiato la propria capacità produttiva di sistemi di gestione trucioli con un laser *Phoenix FL-3015 4 kW* con *Torre Compatta* a 10 stazioni e pressa piegatrice *Easy-Form* da 135 tonnellate accoppiata alla suite software *CADMAN*. Ciò ha consentito all'azienda di portare avanti un nuovo percorso strategico incentrato su OEM e concessionari per la crescita del business.



Brasile

Usi-Tubos ha iniziato la sua attività come fornitore di componenti tubolari e ha poi diversificato per offrire soluzioni in lamiera per settori che vanno dall'aviazione al movimento terra. Pioniere nella certificazione ISO 9001, è impegnato nel miglioramento continuo. Il recente investimento in un laser *Taurus 12* da 10 kW di grande formato, nelle presse piegatrici per carichi pesanti *PPEB-H 800/81* e *PPED 320/40* hanno portato la sua capacità produttiva a un livello superiore.



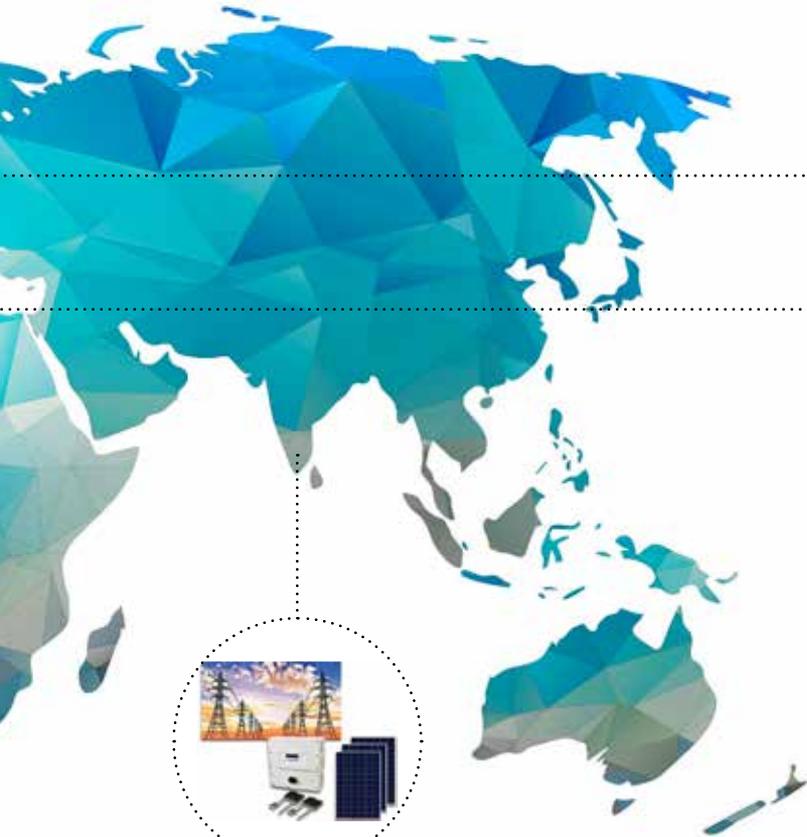
Lituania

Stansefabrikken UAB, parte del gruppo norvegese Stansefabrikken, è un produttore a contratto di prodotti in lamiera. La missione aziendale di essere "il partner prescelto" richiede un elevato livello di reattività nei confronti dei propri clienti. Ciò, unito a una forte spinta verso soluzioni di produzione sostenibili, ha influenzato gli investimenti nell'automazione con le celle di piegatura robotizzate *Dyna-Cell* e *Ulti-Form*.



Germania

Greiner Schaltanlagen GmbH, produttore di quadri elettrici da oltre 60 anni, ha una storia di investimenti in apparecchiature di produzione di alta qualità. Una punzonatrice *Strippit M*, una pressa piegatrice *Easy-Form 170/30* e un'attrezzatura per il taglio laser LVD aiutano l'azienda a mettere in pratica il suo motto di "qualità che convince".



India

Sulax Technologies Pvt Ltd produce componenti e sottoassiemi in lamiera di precisione per una vasta gamma di applicazioni: ascensori, scale mobili, metropolitane, ferrovie, energia rinnovabile e altro ancora. Nel suo moderno impianto di produzione, la pressa piegatrice *Easy-Form 9 80/15* di facile utilizzo, dotata dell'esclusiva tecnologia di piegatura adattiva *Easy-Form® Laser* di LVD, garantisce precisione, accuratezza e ripetibilità per ogni lavoro.



Repubblica Ceca

In qualità di più grande produttore di macchine agricole e di componenti per veicoli industriali nella Repubblica Ceca, **Agrostroj Pelhřimov** annovera tra i suoi clienti i marchi leader a livello mondiale di attrezzature agricole e per autocarri. Il suo laser *XXL Taurus 16 10 kW* offre una capacità di taglio extra-large per lavorare in modo efficiente con acciaio impegnativo ad alta resistenza con elevata precisione e affidabilità costante.

SCEGLIERE LA GIUSTA CELLA DI PIEGATURA

Le celle di piegatura robotizzate garantiscono qualità costante dei pezzi, alta produttività e liberano le persone per svolgere altri lavori di valore nell'officina. Ma come scegliere la cella giusta in base al proprio budget e alle proprie esigenze tecniche? In LVD iniziamo con una conversazione.



Perché desiderate automatizzare?

Per produrre componenti di grandi dimensioni/pesanti? Motivi ergonomici? Per migliorare la produttività? Carenza di operatori esperti? Operazione in batch? Alti volumi? Qualità dei pezzi? Maggiore efficienza nella movimentazione dei materiali? Questi colloqui esplorativi ci forniscono preziose informazioni sulle vostre idee relative all'automazione, nonché sulle vostre motivazioni e preferenze. Sulla base di queste informazioni, possiamo convalidare il progetto.

Ci immergiamo nel vostro mondo

Non esiste un'unica soluzione per ogni dimensione e peso dei componenti. Esaminiamo le vostre applicazioni e ci concentriamo sui pezzi prodotti più frequentemente. Questa analisi include lo studio delle dimensioni minime e massime, degli spessori dei materiali, del peso e delle forme. Inoltre, prendiamo in considerazione il pezzo più grande, più pesante e più spesso, nonché le quantità tipiche e le dimensioni dei lotti annuali. Questo studio completo garantisce una soluzione su misura ed efficiente per le vostre esigenze.

Soluzione finale

Dopo l'analisi iniziale, si procede con una dimostrazione. Pieghiamo i pezzi utilizzando la cella robotizzata che avete selezionato. Queste parti di pre-accettazione saranno documentate nel preventivo. Questo approccio garantisce che riceverete esattamente la cella che avevate immaginato, dandovi fiducia nella soluzione finale.

CONVENIENTE



D-Cell 50/20

- pressa piegatrice idraulica PPED
- sistema di pinze universale
- al massimo: 600 x 400 mm
- 4 kg



Dyna-Cell 40/15

- pressa piegatrice elettrica Dyna-Press Pro
- sistema di pinze universale
- al massimo: 600 x 400 mm
- 4 kg

FLESSIBILE



Easy-Cell 80/25

- Pressa piegatrice Easy-Form
- sistema di pinze manuale
- al massimo: 1600 x 1200 mm
- 25 kg

AUTONOMA



Ulti-Form 135/30

- cambio utensile automatico
- sistema di pinze universale
- al massimo: 1200 x 800 mm
- 25 kg



Ulti-Form 220/40

- cambio utensile automatico
- sistema di pinze automatico
- al massimo: 3000 x 1250 mm
- 75 kg

Scoprite se
l'automazione
robotica
fa al caso vostro.
Contattateci.



Perché scegliere una cella di piegatura LVD?

- **CADMAN-SIM software avanzato:** genera programmi di piegatura e robot, definendo tutte le posizioni della pinza e garantendo operazioni senza collisioni. Non sono richieste conoscenze approfondite da parte dell'operatore e l'insegnamento del robot.
- **Pinza universale:** si adatta a ogni pezzo, garantendo operazioni di piegatura continue. Inoltre, la gamma di celle robotizzate comprende modelli con varie pinze per un'ampia gamma di dimensioni dei pezzi.
- **Flessibilità operativa:** scegli tra piegatura robotizzata o manuale a seconda dell'applicazione.
- **ROI positivo:** le celle LVD raggiungono un perfetto equilibrio tra funzionalità del sistema e costo.

FE+ - BELGIO

I PLUS DELL'AUTOMAZIONE

Penny Tsikli, responsabile dello stabilimento FE+ e Wim Kuysters, direttore generale di Laborex

Per FE+, una società del gruppo Laborex, il supporto post-vendita di LVD è stato il fattore decisivo per l'acquisto di una macchina laser con automazione del magazzino. "Dopo tutto, a cosa serve una macchina ferma o la cui manutenzione costa molti soldi?", sostiene Wim Kuysters, direttore generale di Laborex.

Macchine per la pulizia dei pezzi

Dal 1960, il gruppo belga Laborex progetta e produce macchine per pulire i componenti industriali e proteggerli dalla corrosione. Si tratta di sistemi sia personalizzati sia standard per il trattamento di pezzi di dimensioni variabili da pochi grammi a diverse tonnellate.

Per costruire questi sistemi, l'azienda inizialmente ha acquistato un'ampia varietà di lamiere dai fornitori. Fino a quando, per aumentare la flessibilità, ha deciso di investire in presse piegatrici, punzonatrici e cesoie proprie.

"Oltre alla produzione per noi stessi, nel tempo abbiamo rifornito sempre più anche altre aziende. Nel 2003 ciò ha portato alla fondazione di una società a responsabilità limitata separata - FE+ - che, dopo aver acquistato altre macchine utensili, è cresciuta fino a diventare un'azienda di lavorazione della lamiera a tutti gli effetti", afferma Kuysters.

Un punto di contatto

Questa crescita ha costretto l'azienda alcuni anni fa a cercare una macchina di taglio laser fibra veloce ed efficiente dal punto di vista energetico per sostituire il laser a CO₂. Aveva inoltre bisogno di un

magazzino automatizzato per ridurre i costi della manodopera.

"Abbiamo preferito che la macchina da taglio e il magazzino fossero dello stesso produttore per avere un unico punto di contatto in caso di problemi. L'accoppiamento tra questi, soprattutto con la pressa piegatrice come fase successiva della produzione, è stato cruciale. Un'altra considerazione importante ha riguardato lo spazio limitato nel capannone di produzione.

"LVD è stato per noi un partner di fiducia, soprattutto grazie al suo forte supporto



Phoenix con automazione WAS



“Questo sistema ci garantisce un risparmio di spazio dell’80% rispetto a prima”.

post-vendita, che in precedenza aveva fatto la differenza. Con la loro macchina di taglio laser *Phoenix FL-3015*, collegata a un sistema di magazzino automatico a cinque torri (WAS), hanno trovato una soluzione compatta con un buon flusso di lavoro. E questo mentre le specifiche tecniche erano paragonabili a quelle di altri produttori”, spiega Penny Tsikli, responsabile dello stabilimento FE+.

Flusso di lavoro sofisticato

Rispetto alla tecnologia CO₂, la macchina di taglio laser fibra taglia gli stessi pezzi in un terzo del tempo. FE+ mette in campo la nuova macchina per la lavorazione di acciaio inossidabile, alluminio, acciaio e rame. L’area di taglio misura 1,5 x 3 m e, a seconda del tipo di materiale, lo spessore della lamiera varia da 0,2 a 30 mm.

“Sul lato destro vengono caricate le lamiere grezze nel magazzino. Dalla seconda torre, il materiale viene presentato al carico/scarico integrato per alimentare la macchina di taglio laser. Dopo la lavorazione, i pezzi tagliati rientrano nel magazzino. I pallet di pezzi possono quindi essere recuperati dalla torre più a sinistra su un tavolo di scarico, dove l’operatore può rimuoverli dalla lamiera.

Durante lo smistamento, l’operatore valida i pezzi e li segnala al software per renderli disponibili per l’operazione successiva. Infine, lo scheletro viene rimosso o il foglio residuo viene reinserito nel magazzino lungo il lato sinistro”, così Kuysters ha dimostrato il flusso di lavoro dell’installazione.

“Questo sistema ci consente un risparmio di spazio dell’80% rispetto a prima. Grazie allo stoccaggio ampio e ordinato possiamo consegnare ai nostri clienti anche più velocemente e siamo meno soggetti alle fluttuazioni dei prezzi dei materiali. Inoltre, ha migliorato significativamente la sicurezza, poiché abbiamo ridotto l’uso di carrelli elevatori”.

“Il software CADMAN® di LVD è collegato al nostro pacchetto ERP, quindi ora abbiamo visibilità sulle nostre scorte in ogni momento e possiamo ottimizzarne la gestione. CADMAN crea anche programmi di produzione e consente calcoli pre e post precisi. Di conseguenza, otteniamo un notevole risparmio di tempo nella progettazione, nella produzione e nell’amministrazione”, aggiunge Tsikli.

Profilo

Azienda FE+

Dal 2003

Settore:

macchine per la pulizia industriale per Laborex e subappaltatori generali

Lavora con:

acciaio, acciaio inox e rame, con spessore che va da 0,4 a 30 mm

Installazioni LVD:

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

Software LVD:

CADMAN-SDI, CADMAN-B,
CADMAN-L e CADMAN-JOB

Sito web:

www.feplus.be



Idropulitrice Laborex



Spruzzatrice Laborex

Ulteriore crescita

FE+ ha investito nella macchina di taglio laser e nel magazzino con l'obiettivo finale di fornire volumi più elevati di componenti di alta qualità, in modo affidabile e a prezzi competitivi. Questa combinazione dovrebbe quindi supportare l'ulteriore crescita dell'azienda.

“Attualmente il lavoro per conto terzi rappresenta il 90% del nostro fatturato, ma desideriamo incrementare ulteriormente questa quota. Nello specifico, vogliamo che il prossimo anno il nostro fatturato annuo aumenti da 2,2 a 3 milioni di euro. Questo acquisto dovrebbe renderlo possibile”, aggiungono i dirigenti dell'azienda.

ing. Wouter Verheecke, Metallerie

**Guardate
la testimonianza**



CORSO DIGITALE

LASERTECHNIK BRANDENBURG - GERMANIA



Il subappaltatore di lamiera Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH sta digitalizzando il flusso di lavoro con il software CADMAN® di LVD e e il sistema ERP Octoflex. Ciò ridurrà la necessità di interventi manuali, poiché i lavori fluiscono dagli ordini ricevuti ai pezzi finiti e agli assemblaggi pronti per la spedizione al cliente.

Matthias Gartensleben, che ha fondato l'azienda nel 2015, è la terza generazione di un'impresa metalmeccanica a conduzione familiare e dopo aver terminato il suo apprendistato ha deciso di avviare un'azienda propria.

È entrato in contatto con LVD e ha visitato un'azienda che utilizzava un laser CO₂ Impuls. Dopo aver visto cosa LVD poteva offrire come pacchetto completo, ha scelto di collaborare con loro nella sua nuova impresa.

“Siamo rimasti molto colpiti dal prodotto – laser, piegatura e software come pacchetto integrato – e abbiamo pensato, OK, scegliamo LVD”, sostiene Matthias.

“Abbiamo esaminato altri fornitori, ma il calcolo del rendimento in termini di costi è stato decisivo per LVD. Così nel 2015 abbiamo ordinato una macchina di taglio laser Impuls 6020 insieme a una piegatrice da 6 m con forza di piegatura di 640 tonnellate, dotata del sistema di piegatura adattiva

Easy-Form® Laser”.

Dichiara che Impuls era un buon cavallo di battaglia, ma con la crescita rapida dell'azienda e il trasferimento in un sito più grande di 16.000 m², ha scelto di investire in più attrezzature di taglio e piegatura LVD.

“Abbiamo optato per una macchina laser fibra Phoenix da 6 metri da 10 kW e inoltre una pressa piegatrice *ToolCell 220 Plus* da 3 metri con cambio utensile automatizzato.

Lasertechnik Brandenburg può tagliare e piegare pezzi da millimetri fino a 6 x 2 m. Dispone inoltre di ampie capacità di saldatura, con circa il 70% di ciò che produce fornito sotto forma di assemblaggi e fabbricazioni saldati. I cicli di produzione spaziano dai pezzi unici alla produzione in piccole serie e l'azienda dispone di aree di lavoro separate per acciaio inossidabile e alluminio.

L'azienda serve mercati diversi come quello dei macchinari industriali, delle attrezzature per parchi giochi, dei sistemi di parcheggio e degli ormeggi e produce imbarcazioni per eventi come prodotto proprio. Dispone di una falegnameria interna e di un reparto di tappezzeria per adattarli.

Flusso di lavoro digitale

Lasertechnik Brandenburg è attualmente in procinto di implementare un flusso di lavoro digitale che integrerà le sue macchine LVD e il software CADMAN nel suo sistema ERP Octoflex.

Matthias Gartensleben dichiara: “La digitalizzazione ci consentirà di semplificare i nostri processi e di eliminare interventi manuali nel flusso di lavoro”.

Questo è ancora un lavoro in corso, ma l'obiettivo finale è che quando gli ordini vengono inseriti nel sistema ERP, i file 3D STEP vengano innanzitutto importati automaticamente utilizzando il modulo SDI (Smart Drawing Importer)

nella suite CADMAN di LVD. Questo scopre i pezzi, calcola i fattori di costo e li importa in Octoflex.

Quando arriva il momento di eseguire il lavoro, i file vengono esportati da Octoflex a CADMAN-L e CADMAN-B che producono automaticamente offline i programmi laser e di piegatura. Questi vengono poi inviati a CADMAN-JOB che gestisce il flusso di lavoro alla macchina e tiene traccia dei pezzi prodotti.

Il prossimo passo è integrare i tablet in officina per completare il ciclo di informazioni dalle macchine e dall'officina di fabbricazione al sistema ERP.

“La digitalizzazione ci consentirà di semplificare i nostri processi e di eliminare interventi manuali nel flusso di lavoro”.



Proprietario Matthias Gartensleben

“I tablet dell'officina ci permetteranno di tenere traccia dei lavori, dei pezzi e dei kit di parti fino all'assemblaggio saldato finito. Ogni collega riceverà un tablet, anche nel reparto di fabbricazione, in modo che possa registrare i lavori completati e il tempo impiegato. Il responsabile della produzione può quindi sempre vedere dove sono i pezzi, quali processi sono stati eseguiti, quanto tempo hanno impiegato i processi, il tutto integrato con Octoflex e CADMAN JOB.

“Non abbiamo ancora completato la nostra integrazione digitale. Al momento siamo a circa all'80% e penso che probabilmente ci vorrà un altro anno prima che possa effettivamente funzionare.

“L'obiettivo è di adottare il modo più semplice per specificare i processi completi senza la necessità di input specialistici. Noi riceviamo gli ordini e i clienti ricevono i pezzi. Ciò alleggerisce il carico di lavoro dei nostri colleghi”.

Per tutta la sua vita, Matthias Gartensleben ha trascorso molto tempo sulle barche e sull'acqua: ha gareggiato in canoa fin dalla giovane età e nel tempo libero ha guidato tutti i tipi di jetboard elettrici. Ora sta fondando un gruppo di aziende che offrono prodotti e servizi in questo settore. Ha appena finito di costruire una barca per eventi utilizzando le strutture interne.

“Il nostro obiettivo è coprire tutti gli

aspetti degli sport acquatici e del turismo entro un periodo di cinque anni, passando infine dall'essere esclusivamente un subappaltatore a diventare un fornitore primario dei nostri prodotti”.

Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH fungerà da nucleo del gruppo Gartensleben, che comprende Gartensleben Events, Piers, Solarship e Cubes. Gartensleben Events organizzerà eventi sulle barche, mentre Piers si specializzerà nella costruzione e installazione di ormeggi. Solarship si concentrerà sulla produzione di barche in alluminio, mentre Cubes produrrà elementi costruttivi modulari.

“Con la nostra app mobile sarà possibile pianificare e prenotare comodamente un evento in barca, prenotare ormeggi e punti di ricarica e pagare l'elettricità, garantendo che tutto sia prontamente disponibile esattamente all'occorrenza”.

Profilo

Azienda:

Lasertechnik Brandenburg

Dal 2016

Settore: agricoltura, edilizia, industria elettrica, automobilistica, trasporti, meccanica speciale e pesante

Lavora con alluminio, acciaio inossidabile, acciaio dolce con spessore fino a 30 mm

Installazioni LVD:

Phoenix FL-6020 laser fibra
Pressa piegatrice
PPEB 640/61
ToolCell 220/40 Plus

Software LVD: CADMAN-SDI, CADMAN-B, CADMAN-L e CADMAN-JOB

Sito web:

www.lasertechnik-brandenburg.de

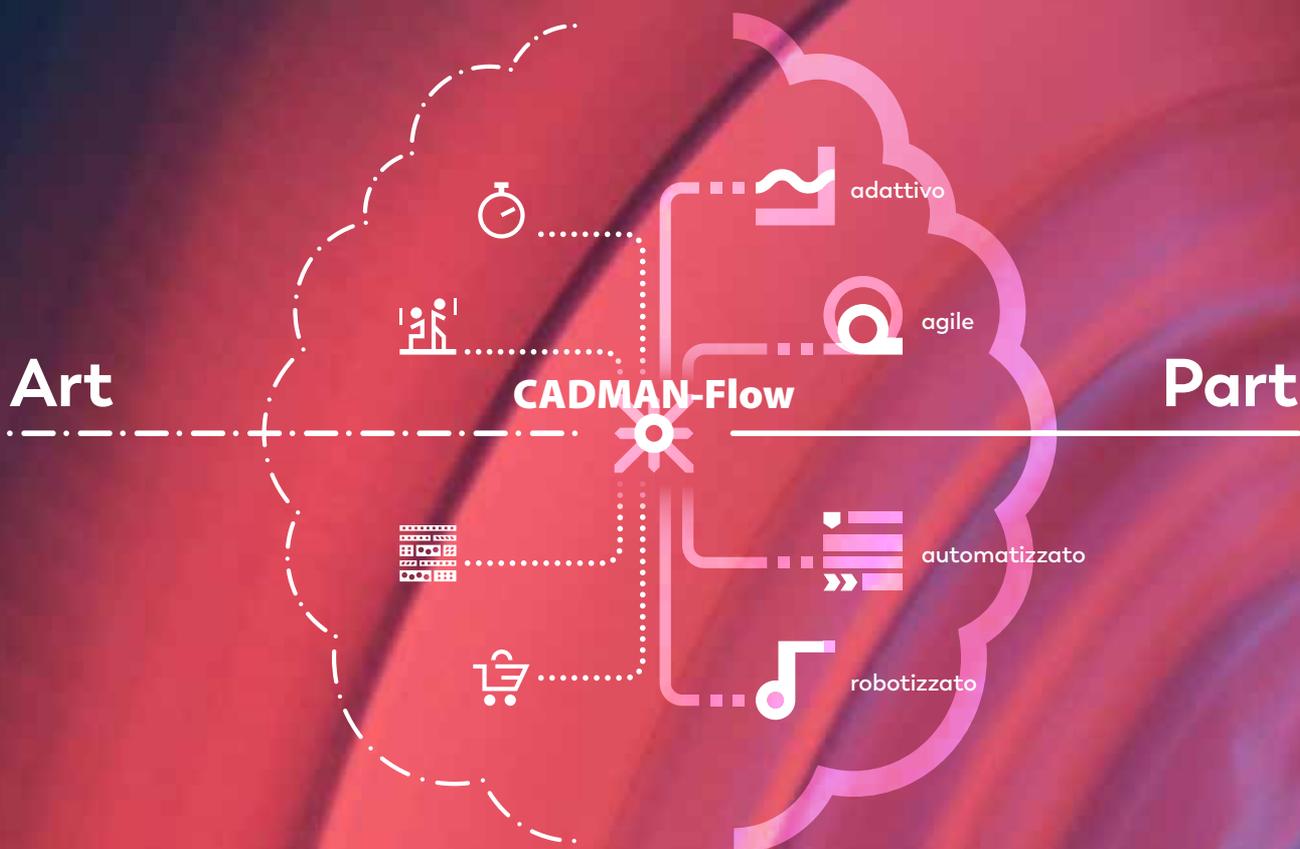


NUOVO CADMAN-FLOW

MIGLIORA L'EFFICIENZA DEL PROCESSO

CADMAN-FLOW collega tutti i moduli software CADMAN®, migliorando il flusso del processo dall'arte alla parte.

- Unico punto di accesso alla suite software completa
- 50% in meno di cambi utensile
- Automatizzate il flusso di lavoro della programmazione dei pezzi
- CADMAN costruito da zero
- Sfogliate in modo intuitivo i pezzi e le relative soluzioni di piegatura



Con CADMAN-FLOW, gli utenti possono gestire il proprio processo di produzione e realizzare incrementi significativi in termini di produttività collegando le fasi di produzione e aumentando il rendimento.

Al centro c'è CADMAN-B v9, il nuovo software CAM di piegatura di LVD. Genera una soluzione di piega significativamente più veloce con maggiore precisione e minore coinvolgimento dell'operatore.

Unico punto di accesso

CADMAN-FLOW è un unico punto di accesso a una suite software completa: software per piegatura (robotica), taglio laser e punzonatura, Manufacturing Execution System (MES) e Smart Drawing Importer.

L'ERP e gli altri sistemi accedono a CADMAN-FLOW attraverso un'unica interfaccia (API). Gli utenti possono importare e verificare pezzi e assiemi, creare programmi CAM, importare ordini di produzione e recuperare informazioni sulla produzione dai controlli touch.

Progettato da LVD

Sviluppato da LVD, CADMAN-FLOW riduce i tempi improduttivi durante la preparazione del lavoro attraverso una stretta integrazione tra i moduli. L'interfaccia è semplice e intuitiva; la piattaforma all-in-one guida l'utente dall'ordine al pezzo finito in meno passaggi e con meno clic. Gli utenti possono visualizzare lo stato di ciascun



pezzo durante la sua preparazione per gestire, monitorare e condividere meglio le informazioni tra reparti o team.

Soluzioni di piegatura più intelligenti

CADMAN-B v9 è costruito da zero e progettato per calcolare soluzioni di piegatura più rapide che mai.

I nuovissimi algoritmi valutano tutte le possibili sequenze di piega per determinare la soluzione di piegatura ottimale, selezionando gli utensili più adatti. Possono anche collocare con precisione il sensore di misurazione dell'angolo laser *Easy-Form*® in base alla geometria del pezzo. I registri posteriori si posizionano automaticamente per sostenere al meglio il pezzo in lavorazione, eliminando movimenti inutili.

Ottimizzatore utensile automatico

Con lotti di dimensioni più ridotte e pezzi sempre più complessi, i cambi di utensile sono più numerosi. Il nuovo ottimizzatore utensile in CADMAN-B v9 riduce drasticamente il cambio utensile e può

regolare l'ordine dei lavori di piegatura, la lunghezza della configurazione utensile e persino il tipo di utensile su più pezzi, a condizione che la tolleranza di piegatura rimanga costante.

Se un pezzo richiede un punzone a collo di cigno e quelli successivi un punzone dritto, l'ottimizzatore si regolerà per utilizzare il punzone a collo di cigno per tutte le parti. CADMAN-B cambia automaticamente il tipo di utensile ed esegue un controllo completo delle collisioni. Per piegare due profili, uno lungo un metro e l'altro lungo due metri, l'ottimizzatore selezionerà immediatamente la lunghezza dell'utensile di due metri.

Un numero minore di cambi utensile significa ottimizzare i tempi preziosi di produzione. In questo modo, il nuovo CADMAN-B continua a semplificare il processo di lavorazione di lamiera per rendere possibile la produzione intelligente.



ESCEA

La tecnologia di produzione intelligente aiuta **Escea** a spingere i confini della progettazione dei camini; estetica, resa termica, efficienza, prestazioni domestiche e flessibilità di installazione.

Famosa per la qualità e l'innovazione, **Escea** è riconosciuta per l'offerta diversificata di prodotti: dai lussuosi caminetti a gas multi-lato ai fuochi per cucinare all'aperto e, più recentemente, una gamma di caminetti a legna per interni. Con sede a Dunedin, in Nuova Zelanda, grazie ai suoi 5900 metri quadrati lo stabilimento di produzione serve i mercati dell'Australia e del Nord America.

Escea lavora più di 20 tonnellate di lamiera alla settimana, producendo numerosi componenti di materiali diversi. Una metodologia make-to-demand implica affrontare costantemente i cambiamenti nella domanda di prodotti: non esistono due giorni uguali.

Per gestire il carico, Escea si affida a due macchine di taglio laser LVD, un sistema a torre automatizzato, tre presse piegatrici ad azionamento elettrico *Dyna-Press*, tre presse piegatrici idrauliche *PPED* di capacità variabili e la nuova pressa piegatrice *Easy-Form 115/40*.





Shaping flows.

In passato il robot suscitava interesse solo per grandi volumi. I sistemi erano costosi e richiedevano un programmatore altamente qualificato.

Le cose sono cambiate, certamente in LVD! Il vostro operatore può affrontare qualsiasi lavoro con le nostre celle di piegatura robotizzate. Il software CADMAN-SIM di LVD genera automaticamente programmi di piegatura e robot e non bisogna addestrare il robot.

Le celle robotizzate di LVD riducono i tempi di inattività e i tempi di configurazione per ottenere flussi più rapidi. In modo facile ed efficiente dal punto di vista dei costi.

Shape your flows with LVD.



Scoprite di più
sulle nostre celle di
piegatura



robotised



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