

DISCOVERY

n° 24



Choisir la bonne
cellule de pliage
.....

Le service fait
la différence
.....

Découpe en
chanfrein avec
le nouveau
Phoenix FL-6525
.....

« Optimiser le
flux de travail avec
le système WAS »

FE+, Belgique

2# TABLE DES MATIÈRES

ACTUALITÉS LVD

4

LEADERS

6

INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA, ITALIE 6

FE+, BELGIQUE 22

LASERTECHNIK BRANDENBURG,
ALLEMAGNE 25

FOCUS PRODUITS

10

PHOENIX FL-6525 10

CHOISIR LA BONNE CELLULE DE PLIAGE 20

NOUVEAU CADMAN-FLOW 28

INSTANTANÉS

12

BOOTH DISPENSERS, ROYAUME-UNI 12

SIRIJAYA, MALAISIE 16

ESCEA, NOUVELLE-ZÉLANDE 30

APERÇUS

14

DE L'OUEST À L'EST 14

LVD DANS LE MONDE

18

Note de la rédaction : Partagez vos impressions avec marketing@lvdgroup.com ou sur les réseaux sociaux. Pour plus d'informations sur les produits présentés ou pour trouver les coordonnées de votre représentant LVD, rendez-vous sur www.lvdgroup.com.

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

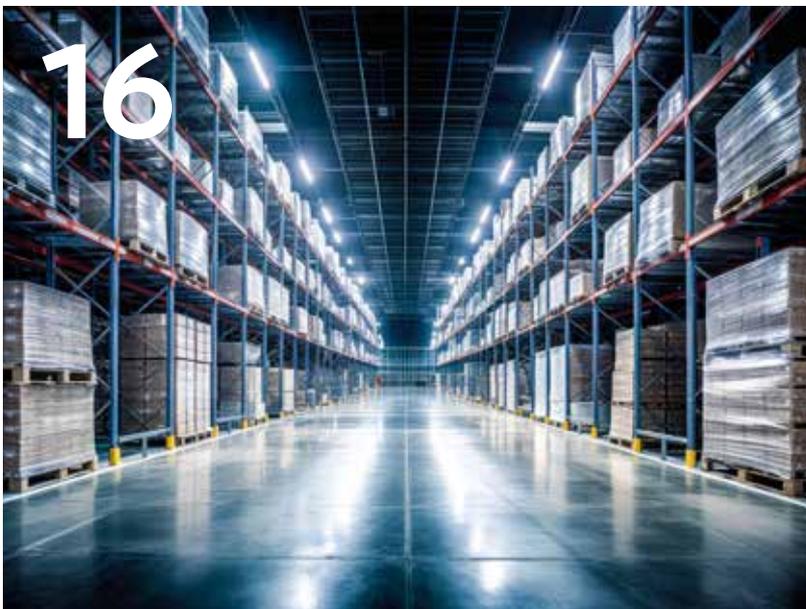


Tom Hennejonck, responsable technique
LVD Southeast Asia

« Pour apprendre à connaître le marché, les filiales et les clients, j'ai installé les machines moi-même et rendu visite aux clients. »

DÉCOUVREZ

QUAND LES CLIENTS DEVIENNENT DES PARTENAIRES



« Pour atteindre zéro émission nette d'ici 2050, la durabilité est de plus en plus importante dans la construction et la fabrication. »



**Industria
Carpenteria
Metallica, Italie**

« Notre objectif est d'augmenter notre chiffre d'affaires de 30 à 35 % grâce à la fabrication de masse de pièces avec la Dyna-Cell. »

Cher lecteur,

L'innovation est au cœur de LVD, mais le service est son âme.

La vente de machines n'est pas une affaire ponctuelle mais un voyage incessant.

Notre but est de fournir non seulement des produits qui dépassent vos attentes, mais aussi des expériences promouvant la confiance et la fidélité, de façon à produire un impact durable.

Pour FE+, Booth Dispensers et Industria Carpenteria Metallica, notre dévouement au service a fait la différence. Ils apprécient le fait que nous les accompagnons dans leur voyage vers leurs objectifs.

Tom Hennejonck a lui aussi pour mission d'aider les clients. En tant qu'intermédiaire entre les filiales en Asie du Sud-est et le siège social en Belgique, il fait connaître les technologies LVD aux équipes locales de ventes et de service afin qu'elles puissent apporter la meilleure aide possible aux clients.

En parcourant ces pages, vous découvrirez des témoignages qui parlent autant de courbes d'apprentissage que de réussites.

Chez LVD, nous ne nous contentons pas d'apprendre de nos expériences : nous apprécions également vos avis, qui nous encouragent à explorer des alternatives et solutions innovantes.

Carl Dewulf
Président-Directeur Général

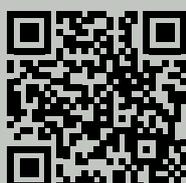
Innovation et interaction

Notre centre de démonstration en Belgique a connu une activité foisonnante cette année. Les moments forts comptent les XXL Technology Days pour les entreprises spécialisées dans l'usinage de tôles grand format et les International Tech Days avec plusieurs centaines de participants provenant de 19 pays. Les participants ont eu droit à une visite de l'usine et ont découvert notre technologie de pointe, aussi sur place comme chez les clients. A venir en 2024 : suivez-nous sur les réseaux sociaux et visitez notre site <https://www.lvdgroup.com/fr/evenements>.

XXL Technology Days :



International Tech Days :



Transformation du siège social de LVD

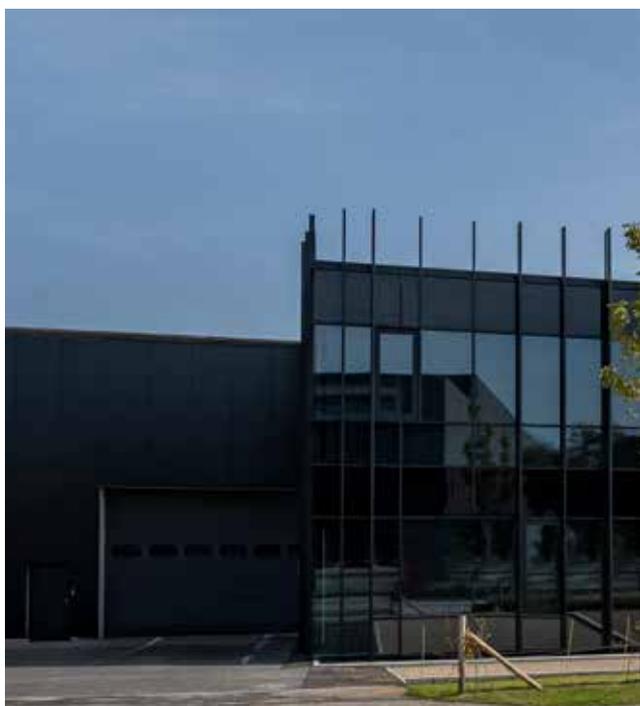
L'année dernière a vu le début de rénovations complètes du siège social à Gullegem. Construit au début des années 1960, le bâtiment a connu plusieurs extensions depuis.

Les structures ont été entièrement dépouillées et reconstruites dans un souci de durabilité. Une nouvelle extension munie d'un parking sert d'entrée d'accueil.

Un éclairage LED, une isolation thermique, des pompes à chaleur à énergie solaire, du triple vitrage, des auvents, un système de climatisation et des stations de recharge électriques créent un environnement de travail durable et moderne.

De grandes vitres verticales, des meubles et plafonds clairs et des couloirs larges donnent une impression d'espace. Les placards hauts et sombres ont été remplacés par d'élégants meubles bas tandis que la poursuite d'un environnement sans papier a lieu dans l'ensemble des services.

Une grande attention a également été portée aux espaces communs, notamment une terrasse au premier étage où les collaborateurs peuvent se détendre, avoir des échanges sociables et refaire le plein d'énergie.



Rester durable

LVD promeut la réduction du gaspillage et encourage les pratiques écologiques.

- Énergie solaire fournissant 34 % de l'électricité totale consommée par LVD.
- Consommation d'eau réduite de 27 % en 10 ans.
- Consommation de fioul de chauffage réduite de moitié sur la même période.
- Augmentation de 80 % de l'utilisation de peinture à base d'eau pour les machines et l'équipement.
- Amélioration du processus de teinture en réduisant le solvant dans la peinture, les émissions dans les cabines de pulvérisation et en utilisant une seule couche de peinture.
- Récupération en masse des caisses en bois utilisées pour l'expédition de pièces de machines de découpe laser grand format dans un rayon de 1500 km.
- Installation de stations de recharge électriques, 100 % des voitures de fonction sont électriques.
- Prototypes virtuels de machines pour éliminer les composants inutiles et analyser la consommation d'énergie.
- Entraînements à fréquence variable pour les presses plieuses, systèmes économiseurs d'énergie (ERS) pour les poinçonneuses, logiciels d'imbrication intelligente.



GAMME DE PLIAGE EXHAUSTIVE

INDUSTRIA CARPENTERIA METALLICA, ITALIE

ICM, entreprise italienne de tôlerie, est spécialisée dans les petites productions sur mesure ainsi que la production de masse avec les technologies LVD.

Capot en AISI 304 fabriqué par ICM

L'histoire d'ICM (Industria Carpenteria Metallica) commence en 1983, quand un groupe de jeunes se retrouve soudain sans emploi suite à la faillite de l'entreprise Nuova Carpenteria Meratense. Ils passent alors à l'action et rachètent l'entreprise. Dans cette aventure audacieuse, ils souhaitent canaliser leur savoir-faire acquis autour du travail des métaux.

L'essor de la productivité

Les premières années sont marquées par des investissements majeurs pour remplacer la flotte des machines désormais obsolète. Les premières poinçonneuses à tourelle permettent ainsi à l'entreprise d'augmenter sa productivité et d'obtenir ses premières collaborations avec des clients prestigieux. En 1991, l'entreprise est renommée Industria Carpenteria Metallica et quelques années plus tard, elle déménage vers son site actuel, à Paderno D'Adda.

Dario Betti, fils de l'un des fondateurs et propriétaire actuel, déclare : « Aujourd'hui, ICM est un sous-traitant. Nos clients types sont de grosses entreprises italiennes qui fabriquent souvent des produits sur mesure. Notre production est très variée, souvent comparable à la fabrication d'échantillons, avec toutes les exigences critiques qui en découlent. »

Qualité, flexibilité et livraison rapide ont permis à ICM de cultiver des rapports fructueux avec plus de 50 clients dans divers secteurs et de générer 2,5 millions d'euros lors de la dernière année fiscale en traitant plus de 600 tonnes de tôles par an.

« Nous nous distinguons de la concurrence par notre haut niveau technologique et notre approche centrée sur le client, confie Betti. On nous voit presque comme des artisans, capables de fabriquer juste un seul lot avec une qualité et une précision industrielles.

Comme nous souhaitons aussi utiliser cette expertise pour la production de masse, nous avons investi dans notre service de pliage. »

Deux philosophies de production

ICM se charge de toutes les étapes du procédé d'usinage, de la tôle au produit assemblé. L'entreprise dispose d'un système de découpe laser et d'une poinçonneuse, tous deux avec chargement/déchargement automatique, de quatre stations de soudage et d'une machine de polissage. Les autres travaux de finition sont confiés à des entreprises partenaires.

Le service de pliage a récemment été modernisé exclusivement avec des machines LVD. « Les machines plus anciennes ne pouvaient pas suivre le rythme des systèmes de découpe automatiques. Nous avons évalué les solutions sur le marché, dont LVD, explique le propriétaire.

Nous avons choisi LVD parce que nous pensons faire des économies de matériaux et de temps grâce à leurs avancées technologiques, notamment le système de pliage adaptatif *Easy-Form® Laser* (EFL).

Le tout est fourni à un prix raisonnable et inclut l'assistance d'une filiale italienne efficace toujours disponible au besoin. Après avoir vu les deux premières machines en action, nous avons continué d'investir dans la technologie de pliage LVD, avec l'acquisition de trois autres machines au cours des années suivantes.

Aujourd'hui, le service de pliage d'ICM comprend une *Easy-Form 220/42*, deux

PPED, une *ToolCell 220/30* et une cellule de pliage robotisée *Dyna-Cell 40/15* avec EFL, le tout géré par le logiciel de pliage *CADMAN®-B*.

La transition de l'ancien fournisseur à LVD (souvent problématique à cause d'une approche différente et d'habitudes chez les opérateurs) posé aucun problème.

Betti explique : « Nos opérateurs ont tout de suite apprécié le changement : les machines ont des commandes entièrement numériques et extrêmement intuitives pour la fabrication de pièces. Grâce au logiciel de pliage *CADMAN-B*,

nous pouvons fabriquer les pièces les plus complexes en important des programmes d'outillage et de pliage directement depuis le service d'ingénierie. »

Changements d'outils pour les petits lots

La presse plieuse à changement d'outils automatisé *ToolCell* répond au besoin de plier des lots petits à moyens avec une grande diversité de produits, ce qui nécessite de nombreux changements d'outils. Elle fournit une puissance de pliage de 220 tonnes sur une longueur de pliage de 3050 mm. La précision est garantie grâce à la structure soudée solide en une seule pièce et au système *Easy-Form Laser*.

« *Nous attribuons à la machine tous les lots de plus de 100 unités qui rentrent dans les capacités de taille de la machine.* »

« Grâce à la possibilité de recevoir les programmes de pliage et d'outillage directement du service d'ingénierie et à la configuration automatique, l'opérateur peut optimiser son propre temps. »



Dario Betti, propriétaire d'ICM, et Andrew Battistini, directeur des ventes chez LVD Italia



Cellule de pliage robotisée Dyna-Cell

La Dyna-Cell combine productivité et automatisation en une seule machine compacte. Les avantages de cette presse plieuse robotisée sont sa programmation unique, la possibilité de préparer la production en 20 minutes seulement et une forte productivité grâce à un fonctionnement 24h/24, 7j/7.

« La Dyna-Cell est parfaite pour fabriquer de petits et moyens lots, explique le propriétaire. Nous attribuons à la machine tous les lots de plus de 100 unités qui rentrent dans les capacités de taille de la machine. Nos commandes viennent des domaines des trémies d'alimentation du bétail, des panneaux électriques et des produits anti-incendie.

Le service de LVD est excellent avant et après la vente. Nos opérateurs ont un contact direct avec LVD Italia de façon à

ce que tout souci ou problème puisse être résolu le plus vite possible. »

Interrogé au sujet de l'avenir qu'il souhaite pour ICM, Dario Betti répond : « Comme tout entrepreneur, mon rêve est de voir l'entreprise croître : notre but pour dans 5 ans est de doubler l'entrepôt et

d'augmenter le chiffre d'affaires de 30 à 35 % en développant la production de masse de parties, ce pour quoi LVD est et continuera d'être notre partenaire. »

Alessandro Ariu et Simone Franza,
LAMIERA





ToolCell avec Easy-Form Laser

L'avis du fournisseur

Andrew Battistini, directeur des ventes chez LVD Italia, explique : « Il n'est pas facile de commencer un partenariat avec une entreprise en remplaçant une marque existante.

ICM a su exploiter nos forces et les intégrer dans son processus de production de manière à obtenir les meilleurs avantages possibles : d'abord l'*Easy-Form Laser*, puis les logiciels *CADMAN* et enfin, la *ToolCell* et la cellule robotisée *Dyna-Cell*.

À ce jour, l'entreprise représente une étude de cas importante pour nous : c'est même une PME italienne typique, qui fabrique des produits de toutes les épaisseurs destinées à d'innombrables secteurs en profitant au maximum de la technologie LVD. »

Profil

Entreprise Industria
Carpenteria Metallica

Depuis 1983

Secteur :

différents secteurs : machines pour bétail, machines d'impression et protections d'outils de machines

Matériaux traités :

fer, acier inoxydable, laiton, acier galvanisé, polycarbonate et fibre de verre avec des épaisseurs de 0,5 à 25 mm

Installations LVD :

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

Logiciels LVD :

CADMAN-SDI, CADMAN-B,
CADMAN-JOB

Site internet :

www.icm-srl.com



Regarder
le témoignage

PHOENIX FL-6525

LA PRÉCISION LASER



La machine de découpe laser fibre Phoenix associe dynamique et polyvalence, avec des commandes intuitives et des options d'automatisation avancées. Le dernier modèle, le Phoenix FL-6525, intègre ces caractéristiques dans un grand format avec l'option supplémentaire de la découpe en chanfrein.

Performance d'épais à fin

La performance exceptionnelle du Phoenix est le résultat direct de son cadre parfaitement conçu, d'une source laser fibre puissante et d'une tête de coupe de pointe. Sa polyvalence et son adaptabilité le rendent idéal pour de nombreux secteurs, de la fabrication lourde à l'ingénierie de précision.

Grâce à ses tables navette, le Phoenix s'associe parfaitement aux systèmes d'automatisation, comme les solutions d'entrepôt *chargement/déchargement LA*, tour compacte et *TAS/WAS*, optimisant ainsi la capacité de la machine.

Pourquoi le Phoenix FL-6525 ?

- Découpe laser XXL
- Flexibilité supplémentaire avec tête chanfrein en option
- Coupe droite jusqu'à 20 kW et découpe en chanfrein jusqu'à 12 kW
- Opération ininterrompue grâce au système de table navette

Gamme Phoenix

MODÈLES

Phoenix FL-3025:

Phoenix FL-4020:

Phoenix FL-6020:

Phoenix FL-6525:

TAILLE DE TÔLE

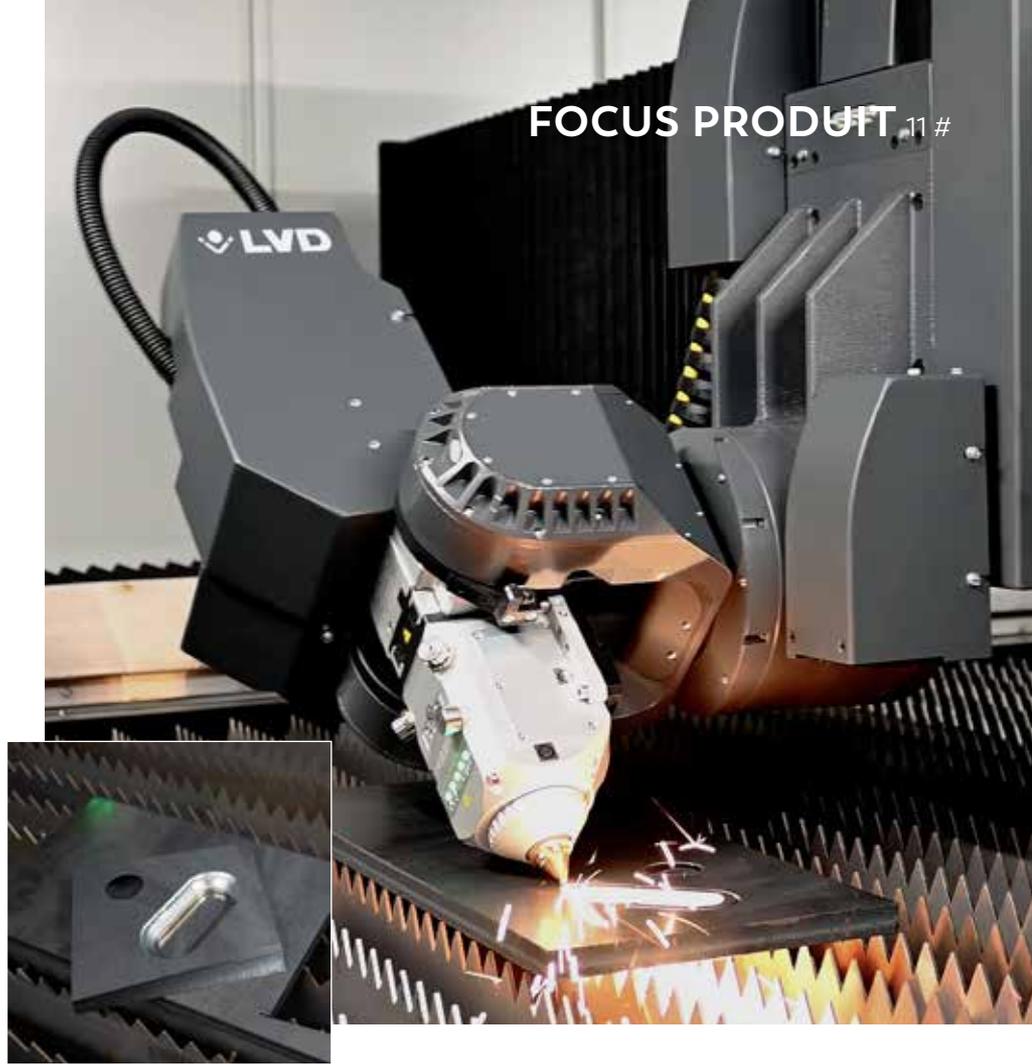
3050 x 1525 mm,

4065 x 2035 mm

6160 x 2035 mm

6400 x 2500 mm coupe droite

6100 x 2000 mm coupe en chanfrein



De nouveaux horizons avec la découpe en chanfrein

Le nouveau Phoenix FL-6525 peut également être muni d'une tête chanfrein, ouvrant la porte à de nombreuses nouvelles possibilités.

La tête chanfrein en option apporte un niveau supplémentaire de flexibilité au processus de fabrication. Grâce à un contrôle précis de l'angle et de la profondeur du chanfrein, vous pouvez aisément créer des formes complexes ou préparer des matériaux à des opérations de soudage.

Cette fonctionnalité est particulièrement précieuse dans les secteurs tels que l'automobile, l'aérospatial et la construction, où les coupes en chanfrein sont

indispensables pour obtenir des assemblages précis et parfaits. L'épaisseur maximale de la tôle est de 6400 x 2500 mm pour la coupe droite et 6100 x 2000 mm pour la coupe en chanfrein.

Suite au succès du laser fibre *Taurus XXL*, le Phoenix FL-6525 est le deuxième laser fibre de LVD avec option de coupe en chanfrein.

Dynamique exceptionnelle

Grâce à sa conception en portique et à ses moteurs et transmissions Siemens, le *Phoenix FL-6525* a une dynamique exceptionnelle, particulièrement impressionnante au vu de sa taille.

L'interface utilisateur conviviale rend la navigation et la

programmation faciles pour les opérateurs de tous les niveaux de compétence. Le Phoenix FL-6525 est également muni de dispositifs de sécurité complets (capteurs avancés, systèmes de surveillance en temps réel, mécanismes d'arrêt automatiques) afin que l'équipe puisse travailler dans un environnement sécurisé et contrôlé.

Le *Phoenix FL-6525* est disponible en 6, 10, 12 et 20 kW avec la tête de coupe droite et en 10 et 12 kW avec la tête chanfrein. Avec le nouveau modèle, atteignez aisément de nouveaux niveaux de précision et de créativité dans vos projets.

Pour plus d'informations, veuillez contacter sales@lvdgroup.com.

POINÇONNAGE PÉTILLANT

La prochaine fois que vous serez dans un café, il est probable que les machines LVD aient joué un rôle pour aider votre bière à rester froide ou votre soda à garder ses bulles.

L'entreprise britannique Booth Dispensers est spécialisée dans la conception et la fabrication de refroidisseurs d'eau, refroidisseurs sous comptoir et de tireuses capables de servir 80 pintes de bière bien froide par heure. Au cœur de ses locaux de tôlerie se trouvent une poinçonneuse Strippit PX-1225 et deux presses plieuses PPED de LVD.

Tom Boardman, de Booth Dispensers, explique que la poinçonneuse PX, avec sa tête de poinçonnage unique permettant la rotation à 360° de n'importe quel outil ainsi que des capacités de formage importantes, répond parfaitement à leurs besoins de fabrication. L'entreprise utilise ce type de machine depuis 1999, année où elle a acheté une poinçonneuse P5000 à Pullmax (désormais LVD). La machine fonctionne encore !

« Nous avons notre propre équipe de conception et de développement donc beaucoup de nos produits sont faits sur mesure selon les besoins du client. Il y a quelques articles standard, mais une grande partie de notre production est personnalisée.

En général, nous fabriquons des pièces sur commande plutôt que pour le stock. Nous avons à peu près une semaine pour livrer les pièces à l'atelier d'assemblage donc notre processus de fabrication doit

être assez flexible. Nous ne fabriquons pas toujours les mêmes choses. »

Les pièces vont d'armoires et de boîtiers à de petits supports produits par lots de 100 ou moins. Les pièces les plus grandes mesurent un peu moins de 2 m de longueur et les matériaux ont généralement une épaisseur de 1 mm. « Nous ne produisons pas des lots énormes

mais cela revient à environ 10 000 à 15 000 pièces par semaine, ce qui signifie que nous devons être flexibles. »

Explique Tom: « Nous aimerions toujours avoir la même configuration d'outils, mais étant donné que notre service de conception développe sans arrêt des solutions sur mesure pour nos clients, il y a beaucoup de changements. »





Unité de tireuse à bière

Refroidisseur d'eau

La machine *PX-1225* compte 20 stations d'outils. Booth Dispensers utilise 4 Multitools, ce qui permet de disposer d'environ 32 outils au total (la plupart des poinçons ronds sont compris dans les outils multifonctions).

« Un magasin permet de changer les outils plus facilement et rapidement qu'une tour. S'ils sont déjà installés dans les porte-outils, ils suffisent d'échanger leurs places. C'est une opération très rapide. On peut indexer n'importe quel outil donc si on a un outil de formage ou d'incision, il est possible de produire des formes assez complexes », explique Tom.

Le système de poinçonnage à tête unique permet également d'effectuer de nombreuses opérations de formage lors du procédé de poinçonnage, dont le filetage, le martelage et le soyage, qui ne seraient pas possibles avec un laser.

Deux presses plieuses LVD, une *PPED 50/20* et une *PPED-7 135/30*, s'ajoutent

aux poinçonneuses. Tom raconte qu'il a vu les presses plieuses de LVD lorsqu'il a visité LVD UK pour négocier l'achat de la poinçonneuse *PX*.

« Nous étions ravis. C'était un bon investissement. Deux ans plus tard, nous avons voulu ajouter une autre machine LVD et celle de 3 m était un ancien modèle de démonstration disponible tout de suite. Nous l'avons reçue moins d'un mois après l'avoir commandée.

Les machines s'installent rapidement, on passe facilement de l'une à l'autre et elles sont deux fois plus rapides que les machines que nous utilisions avant. Les commandes tactiles sont pratiques et faciles à utiliser. On voit toutes les étapes à l'écran et une simulation du procédé de pliage permet de constater le bon fonctionnement. »

Tom conclut : « La collaboration entre Booth Dispensers et LVD dure depuis

Profil

Entreprise : Booth Dispensers

Depuis 1965

Secteur :

industrie des sodas,
équipement de bar et de
brasserie

Matériaux traités :

matériaux fins,
majoritairement galvanisés et
déjà revêtus

Installations LVD :

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

Site internet :

www.booth-dispensers.co.uk

plus de 20 ans et nous avons toujours eu de bonnes relations avec eux. Les machines sont très fiables mais il est rassurant de savoir que l'assistance est toujours disponible en cas de besoin. Notre équipe a récemment visité le siège de LVD en Belgique pour découvrir les logiciels *CADMAN* et un laser, nous poursuivons donc la collaboration tout en investissant pour l'avenir. »

**Regarder
le témoignage**



DE L'OUEST À L'EST

Il y a sept ans, Tom Hennejonck (40 ans) a quitté la Belgique pour la Malaisie. Il assiste techniquement ses collègues dans les ventes et le service après-vente en Thaïlande, à Singapour, en Indonésie et, plus récemment, au Vietnam et dans les Philippines.



Le début d'une aventure

« On m'a demandé si je voulais travailler comme responsable technique pour LVD Malaysia. Je servais d'intermédiaire entre les filiales en Asie du Sud-est et le siège social en Belgique et je dirigerais le nouveau centre d'expérience. Je devrais aussi familiariser les équipes de ventes et de service avec les dernières technologies, principalement à l'époque le laser fibre, *Easy-Form* et le logiciel *CADMAN-JOB*.

J'étais chez LVD depuis huit ans, d'abord au service international puis en tant qu'ingénieur d'applications dans le centre de démonstration. En tant qu'ingénieur industriel, le mélange de travail technique et de déplacements me convenait

parfaitement. J'avais de bons souvenirs d'un tour de Malaisie que j'avais fait par le passé. J'ai eu envie de cette aventure et j'ai dit oui sans hésiter.

Les préparatifs pour mon nouveau travail étaient assez compliqués. Jusqu'alors, j'avais toujours travaillé pour le service de découpe laser. À présent, je devais aussi maîtriser les technologies de pliage et de poinçonnage. Je devais également mettre mes affaires en ordre chez moi et dire au revoir à ma famille et mes amis. En avril 2016, je suis parti en Malaisie avec deux valises pour seuls bagages. »

Exploration du marché

« Au travail, je pris vite le rythme : formation

de collègues de la région, organisation de salons, participation à l'ouverture officielle du centre de démonstration. Pour apprendre à connaître au plus vite le marché, les filiales et les clients, j'ai installé les machines moi-même et prospecté les clients. » Les deux premières années, j'ai beaucoup voyagé. Un jour, j'installais une machine en Indonésie et le lendemain, j'étais à un salon industriel en Thaïlande.

Mes efforts ont porté leurs fruits : aujourd'hui, l'équipe de ventes a besoin de moins d'aide et je me concentre sur de nouveaux pays, comme le Vietnam et les Philippines. De plus, je suis chargé d'intégrer tous les progiciels LVD et je suis responsable du recrutement. Pour rester à

jour sur les nouveautés, je suis en contact étroit avec LVD en Belgique, LVD North America et LVD CNC Tech en Chine. »

Créativité et flexibilité

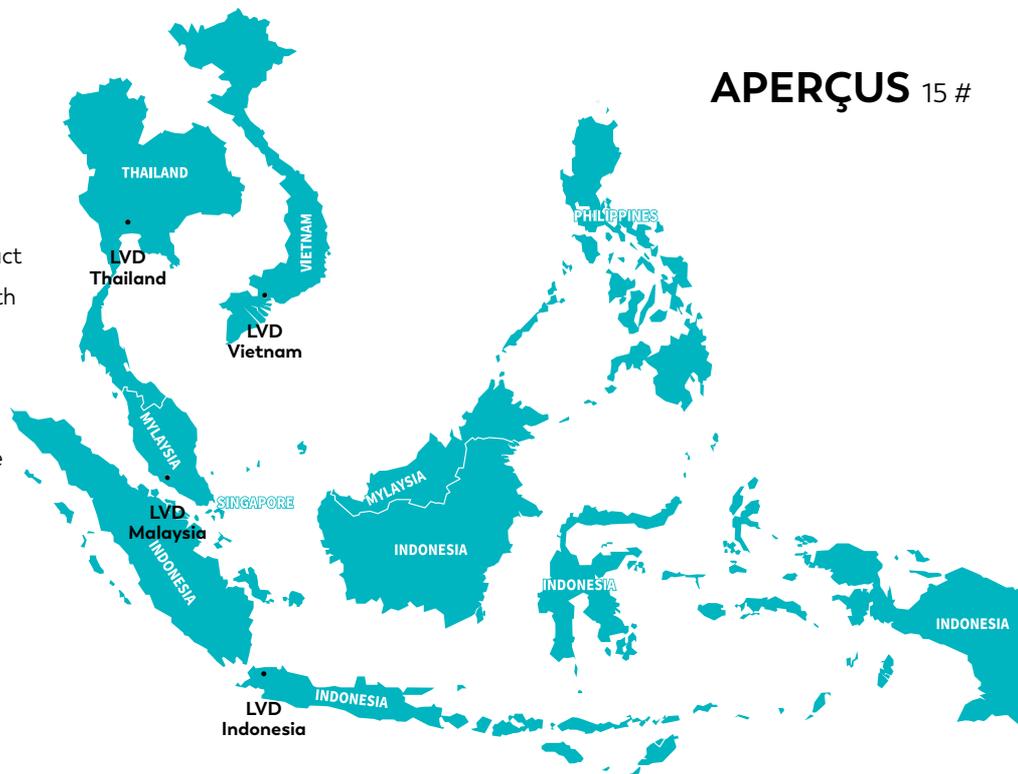
« Toutefois, il n'est pas facile de vendre des machines haute technologie en Asie. Les entreprises ici font très attention aux prix et il est difficile de les convaincre de la valeur ajoutée de l'automatisation ou de l'intégration CADMAN, entre autres. Je suis fier qu'en tant qu'équipe, nous avons réussi à vendre le premier laser fibre au Vietnam. Nous n'avions pas de filiale à l'époque et la concurrence était rude.

Nous y sommes parvenus grâce à de longues discussions lors de multiples visites chez le client. Nous lui avons fourni une étude complète des coûts pour ses pièces et l'avons invité à une démonstration de la machine découpant ses pièces dans le temps indiqué. »

« En 2020, le monde s'est arrêté à cause du coronavirus. L'Asie a été particulièrement touchée. Jusqu'à l'année dernière, nous ne pouvions même pas voyager. Mais nous nous sommes vite adaptés et avons appris à installer des machines complexes, faire des essais et former les gens à distance par appel vidéo, au moyen de webcams et de logiciels d'assistance à distance. »

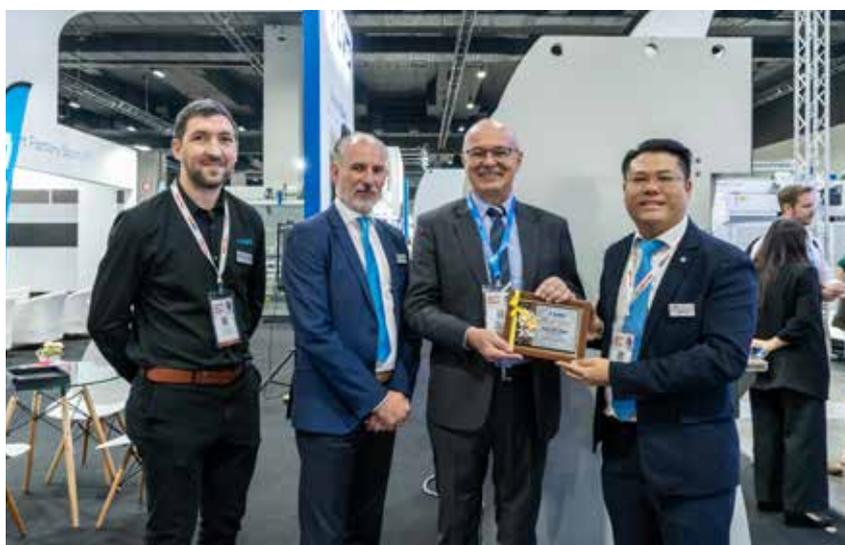
Les avantages des deux mondes

« Au bout de sept ans, je me sens parfaitement chez moi ici. Tout d'abord grâce à ma famille : mon épouse malaisienne et notre petite fille. Nous



aimons voyager en Malaisie ensemble, la nature est magnifique. J'adore aussi la capitale pleine de vie, Kuala Lumpur, avec son architecture incroyable, comme les tours jumelles Petronas, et tous ses restaurants et magasins. Tout cela se trouve à une demi-heure de chez moi. »

« Honnêtement ? Je me suis intégré en Malaisie plus facilement que prévu. Et je ne suis pas complètement privé de culture belge. D'autres familles belges vivent ici. Nous nous réunissons à Pâques, à la Saint-Nicolas, pour la fête du Roi, et partageons une bière froide et une bonne gaufre. Oui, j'ai trouvé mon destin ici. »



À Metaltech 2023 : Tom Hennejonck, Lieven Vanhoenacker (ventes internationales LVD), Peter Van Acker (ambassadeur belge en Malaisie) et Joshua Tan (directeur général LVD Southeast Asia)

INSTANTANÉ

L'AVENIR S'ANNONCE BRILLANT

L'Asie du Sud-Ouest est l'une des économies mondiales à la croissance la plus rapide, grâce à une industrialisation massive et à un nombre croissant de jeunes travailleurs. Sirijaya Industries est un fabricant malaisien de solutions d'éclairage focalisé sur la fabrication haute technologie et l'efficacité énergétique.

Un avenir meilleur

« Nous produisons des solutions d'éclairage et de composants adaptées à différents besoins et situations. L'énergie, l'entretien et l'intelligence dans la construction sont devenus des critères majeurs à prendre en compte, explique Liew Kok Weng, PDG du groupe Sirijaya Industries.

Pour atteindre zéro émission nette d'ici 2050, la durabilité est de plus en plus importante dans la construction et la fabrication à travers le monde. Il va falloir prendre en compte les questions environnementales en économisant de l'énergie et en réduisant l'entretien et l'empreinte carbone afin de créer une valeur à long terme pour le pays tout en réduisant au maximum l'impact sur la planète.

Nous sommes engagés à contribuer à un avenir meilleur, un monde plus flexible et durable.

Les systèmes d'éclairage intelligents sont reliés de façon à contrôler et échanger des données par le biais de système

de support de câblage qui guident les câbles électriques et de données dans les installations électriques ou les systèmes de communication. Nos secteurs cibles sont les bureaux et les bâtiments commerciaux, les écoles, les universités, les hôpitaux, les magasins modernes, les bâtiments résidentiels et l'éclairage public. »

La voie vers le succès

Depuis ses débuts en 1983, avec la production de supports de lampes en plastique et d'accessoires d'éclairage, et uniquement 5 employés, l'entreprise s'est développée avec l'éclairage néon dans les années 90 et les systèmes de support de câblage en 2009. Aujourd'hui, le groupe d'entreprises Sirijaya travaille dans des locaux de 46 000 m² sur un terrain de 93 000 m².

« Sirijaya emploie 350 personnes, avec un chiffre d'affaires des ventes de plus de 100 millions de RM (20 336 000 €), dont 55 % viennent de l'éclairage et des composants électriques et 45 % des systèmes de support de câblage. Nous sommes

assez jeunes sur le marché mais avons pu acquérir de l'expérience et bâtir une réputation tant ici qu'à l'étranger, explique Liew Kok Weng.

Plusieurs facteurs ont contribué à notre succès, continue-t-il. Premièrement, notre approche fortement axée sur le client, qu'il soit commercial ou résidentiel. Plus le fait que nous travaillons avec de bons fournisseurs pour développer le bon produit. »

Technologie de pointe

Avant 2009, nous utilisions des poinçonneuses et des presses plieuses traditionnelles. L'atelier était en désordre total, il y avait trop de processus en cours, trop de manipulation de matériaux et de WIP dans la chaîne de fabrication. Plus une consommation d'énergie excessive, un gaspillage d'heures travaillées et de matériaux, et du temps perdu pour la préparation des formes à poinçonner et le réglage des machines. »

En 2009, Sirijaya Industries a agrandi son

parc de machines avec trois cisailles LVD, 15 presses plieuses et deux machines de découpe laser CO₂. Liew Kok Weng nous confie : « Les résultats exceptionnels des machines ont dépassé de loin nos attentes en termes de temps de configuration, de facilité d'utilisation et d'économies de matériaux. Ce succès, augmenté par la demande croissante pour une livraison plus rapide, nous a convaincus d'investir à nouveau. »

En 2022, l'entreprise a acheté une machine de découpe laser fibre *Phoenix FL-3015* avec une tour compacte 10 palettes. « C'était une étape nécessaire pour augmenter l'efficacité et la qualité tout en réduisant les coûts. »

La chance sourit aux audacieux

En installant le Phoenix avec Tour Compacte, Sirijaya a transformé ses capacités de fabrication. « Le Phoenix produit d'excellents résultats de découpe à de hautes vitesses et dans différents métaux et composites pour un large éventail d'applications. 95 % de nos matériaux ont une épaisseur de moins de 2 mm.

L'automatisation de tour réduit le temps d'arrêt et permet aux opérateurs de

s'occuper d'autres tâches importantes. Par rapport au laser CO₂ sans tour compacte que nous avons déjà, la vitesse de production a doublé. Nous sommes désormais en mesure de prendre en charge une production mixte et de configurer sur commande au besoin. Nous fournissons des produits de haute qualité qui dépassent parfois même les attentes des clients, affirme Liew Kok Weng.

Enfin, nous pouvons compter sur LVD pour l'assistance client, la formation et l'entretien, ce qui garantit que la machine fonctionne toujours au mieux.

Sirijaya et LVD travaillent main dans la main depuis plus de 15 ans et je crois que cette relation aide les deux entreprises à se développer considérablement, posant les bases d'un avenir brillant. »

Il conclut : « J'aime penser que la chance sourit aux audacieux et que nous avons été à la fois compétents et chanceux, capables de nous adapter au changement avec une stratégie commerciale qui a trouvé un bon équilibre entre expérience, investissements et technologie de pointe. »



Liew Kok Weng, PDG Sirijaya Industries

Profil

Entreprise : Sirijaya Industries

Depuis 1983

Secteur :

industrie et commerce,
éclairage public

Matériaux traités :

aluminium, acier inoxydable,
acier doux avec des
épaisseurs de 0,5 à 2,5 mm

Installations LVD :

3 cisailles CS 6/31
10 presses plieuses 40/20 et 5
presses plieuses 100/30
Phoenix FL-3015 avec tour
compacte-10

Logiciels LVD :

CADMAN-L et CADMAN-JOB

Site internet :

www.sirijaya.com



PORTÉE MONDIALE

États-Unis

O'Neal Manufacturing Services (OMS), une des plus grosses entreprises familiales de métallurgie des États-Unis, collabore depuis plus de 100 ans avec des OEM et des entrepreneurs ayant besoin de solutions de métallurgie de précision pour des tôles fines. Pour OMS, nommé Fabricant de l'année 2022, une poinçonneuse *Strippit VX-1530* apporte flexibilité et productivité pour la fabrication de gros volumes.



Mexique

Inoxidables de San Luis a le plus gros inventaire de produits divers en acier inoxydable du Mexique. L'entreprise est fière de proposer des solutions flexibles à ses clients. Elle utilise le *Phoenix FL-6020 20 kW* pour découper de l'acier inoxydable de diverses épaisseurs de façon propre et nette et à des vitesses élevées (jusqu'à 2,5 fois plus vite qu'une source de 10 kW en utilisant de l'azote.)



Royaume Uni

LNS Turbo a doublé sa capacité de fabrication pour les systèmes de gestion des copeaux métalliques grâce à un laser *Phoenix FL-3015 4 kW* avec *tour compacte 10 stations* et une presse plieuse *Easy-Form 135 tonnes*, ainsi que la suite logicielle *CADMAN*®. L'entreprise a ainsi pu s'avancer sur une nouvelle voie stratégique axée sur les OEM et les vendeurs pour faire croître ses affaires.



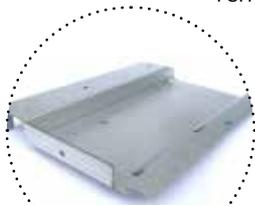
Brésil

Usi-Tubos a connu ses débuts en tant que fournisseur de pièces et s'est diversifié pour proposer des solutions en tôles pour des industries allant de l'aéronautique au terrassement. Pionnier de la certification ISO 9001, il œuvre pour s'améliorer constamment. L'entreprise a récemment investi dans un laser *Taurus 12 10 kW* grand format et des presses plieuses haute capacité *PPEB-H 800/81* et *PPED 320/40* pour augmenter sa capacité de production.



Lituanie

Stansefabrikken UAB, qui appartient au groupe norvégien Stansefabrikken, est un fabricant de produits en tôle. Son ambition à devenir « le partenaire de choix » demande un haut degré de réactivité face aux clients. Souhaitant par ailleurs utiliser des solutions de production durables, l'entreprise a investi dans l'automatisation avec les cellules de pliage robotisées *Dyna-Cell* et *Ulti-Form*.



Allemagne

Greiner Schaltanlagen GmbH, fabricant d'appareillages de commutation depuis plus de 60 ans, a l'habitude d'investir dans du matériel de fabrication de la plus haute qualité. Une poinçonneuse *Strippit M*, une presse plieuse *Easy-Form 170/30* et des machines de découpe laser LVD aident l'entreprise à illustrer sa devise, « la qualité qui convainc ».



Inde

Sulax Technologies Pvt Ltd fabrique des composants de précision et des sous-assemblages en tôle d'acier pour de nombreuses applications : ascenseurs, escalators, métros, chemins de fer, énergie renouvelable et bien plus. Dans l'usine moderne de l'entreprise, la presse plieuse facile à utiliser *Easy-Form 9 80/15*, qui comprend la technologie de pliage adaptatif *Easy-Form® Laser* de LVD, garantit précision et répétabilité pour chaque tâche.



République Tchèque

En tant que plus gros fabricant d'engins agricoles et de composants pour véhicules industriels en République Tchèque, **Agrostroj Pelhřimov** compte parmi ses clients les principales marques mondiales d'équipements agricoles et de manutention. Son laser *Taurus 16 XXL 10 kW* offre une très grande capacité de coupe pour le traitement efficace d'acier haute résistance difficile à travailler, en garantissant haute précision et fiabilité.

CHOISIR LA BONNE CELLULE DE PLIAGE

Les cellules de pliage robotisées garantissent qualité constante des pièces et haute productivité et permettent aux opérateurs de se consacrer à d'autres tâches à valeur ajoutée dans l'atelier. Mais comment choisir la bonne cellule selon votre budget et vos besoins techniques ? Chez LVD, nous commençons par discuter.



Pourquoi souhaitez-vous automatiser ?

Est-ce pour la fabrication de pièces lourdes/grosses ? Pour des raisons d'ergonomie ? Pour augmenter la productivité ? À cause d'un manque d'opérateurs (expérimentés) ? Pour la production de lots ? De gros volumes ? La qualité des pièces ? Plus d'efficacité dans le traitement des matériaux ? Ces discussions préalables nous donnent des informations importantes sur votre vision de l'automatisation ainsi que vos motifs et préférences. Nous pouvons valider le projet en nous basant sur ces données.

Exploration de votre monde

Il n'existe pas de solution universelle pour toutes les tailles et tous les poids de pièce. Nous étudions vos applications en nous focalisant sur les pièces produites le plus fréquemment. Cette analyse comprend une étude des tailles minimales et maximales, des épaisseurs de matériaux, des poids et des formes. Nous prenons aussi en compte votre pièce la plus grande, lourde et épaisse ainsi que les quantités et tailles de lots annuels typiques. Cette étude exhaustive nous permet de vous fournir une solution efficace adaptée à vos besoins.

Solution finale

Après l'analyse initiale, nous effectuons une démonstration. Nous plions des pièces avec la cellule robotisée que vous avez choisie. Ces pièces de pré-acceptation seront précisées sur notre devis. Cette approche garantit que vous recevrez exactement la cellule que vous souhaitiez, assurant ainsi votre confiance dans la solution finale.

ÉCONOMIQUE



D-Cell 50/20

- presse plieuse hydraulique PPED
- pince de préhension universelle
- pièce max. : 600 x 400 mm
- 4 kg



Dyna-Cell 40/15

- presse plieuse électrique Dyna-Press Pro
- pince de préhension universelle
- pièce max. : 600 x 400 mm
- 4 kg

FLEXIBLE



Easy-Cell 80/25

- presse plieuse Easy-Form
- changement manuel de la pince de préhension
- pièce max. : 1600 x 1200 mm
- 25 kg

AUTONOME



Ulti-Form 135/30

- changeur d'outils automatique
- pince de préhension universelle
- pièce max. : 1200 x 800 mm
- 25 kg



Ulti-Form 220/40

- changeur d'outils automatique
- changement automatique de la pince de préhension
- pièce max. : 3000 x 1250 mm
- 75 kg

Découvrez si l'automatisation robotisée vous correspond. Contactez-nous.



Pourquoi choisir une cellule de pliage LVD ?

- **Logiciel CADMAN-SIM avancé** : génère un programme de pliage et de robotisation, définissant toutes les positions des pinces de préhension et garantissant des opérations sans collision. Une connaissance approfondie des robots de la part de l'opérateur et l'apprentissage par le robot ne sont pas nécessaires.
- **Pince de préhension universelle** : s'adapte à chaque pièce de manière à garantir des opérations de pliage continues. De plus, la cellule robotisée inclut des modèles avec diverses pinces de préhension pour un grand éventail de tailles de pièces.
- **Flexibilité dans l'opération** : choisissez entre le pliage robotisé ou manuel selon l'application.
- **Retour sur investissement positif** : LVD trouve l'équilibre parfait entre fonctionnalité du système et coût.

FE+ - BELGIQUE

LES AVANTAGES DE L'AUTOMATISATION

Penny Tsikli, directrice d'usine FE+ et Wim Kuysters, directeur général de Laborex

Pour FE+, entreprise appartenant au groupe Laborex, le service après-vente de LVD fut un facteur déterminant dans l'achat d'une machine de découpe laser avec automatisation de stockage. « Après tout, à quoi sert une machine qui reste immobile ou dont l'entretien coûte très cher ? » demande Wim Kuysters, directeur général de Laborex.

Machines de nettoyage de pièces

Depuis 1960, le groupe belge Laborex conçoit et fabrique des machines pour nettoyer les pièces industrielles et les protéger contre la corrosion. Cela inclut des systèmes standard et sur mesure pour traiter des pièces allant de quelques grammes à plusieurs tonnes.

À l'origine, l'entreprise achetait une grande diversité d'éléments en tôle à des fournisseurs. Puis elle décida d'investir dans son propre matériel de pliage, de poinçonnage et de cisailage pour augmenter sa flexibilité.

« En plus de la production pour nos propres besoins, nous avons commencé à fournir de plus en plus entreprises. En 2003, cela a mené à la création d'une société à responsabilité limitée séparée, FE+, qui, après avoir acheté plus de machines et d'outils, est devenue une entreprise de tôlerie à part entière », explique Kuysters.

Un point de contact unique

Il y a quelques années, cette croissance amena l'entreprise à chercher une machine de découpe laser rapide et écoénergétique pour remplacer son laser CO₂. Il lui fallut également un

système de stockage automatisé pour réduire les frais de main d'œuvre.

« Nous souhaitons que la machine de découpe et l'entrepôt proviennent d'un même fabricant pour avoir un point de contact unique en cas de problème. Cette combinaison, surtout avec la presse plieuse dans l'étape suivante de la production, était essentielle. L'espace limité dans l'atelier de fabrication était un autre facteur important.

LVD était un partenaire de confiance pour nous, particulièrement grâce à son excellent service après-vente, qui



Phoenix avec automatisation WAS

« Ce système nous fait gagner 80 % d'espace par rapport à avant. »

avait déjà fait la différence. Grâce à sa machine de découpe laser *Phoenix FL-3015* reliée à un système d'automatisation de stockage (WAS) à cinq tours, nous aboutîmes à un système compact avec un bon flux de travail. Le tout avec des spécifications techniques comparables à celles d'autres acteurs du marché », affirme Penny Tsikli, directrice de l'usine FE+.

Flux de travail avancé

Comparé à la technologie CO₂, la machine de découpe laser fibre découpe les mêmes pièces en un tiers du temps. FE+ utilise la nouvelle machine pour traiter de l'acier inoxydable, de l'aluminium, de l'acier et du cuivre. La superficie de coupe est de 1,5 x 3 m et l'épaisseur de la tôle va de 0,2 à 30 mm selon le type de matériau.

« Sur la droite, les tôles brutes sont chargées dans l'entrepôt. Depuis la deuxième tour, le matériau est présenté au chargeur/déchargeur intégré pour alimenter la machine de découpe laser. Après le traitement, les pièces découpées retournent dans l'entrepôt. La palette avec les pièces peut alors être transférée sur une table de déchargement depuis la tour de gauche, où l'opérateur peut alors retirer les pièces.

Lors du triage, l'opérateur valide les pièces et les signale au logiciel afin qu'elles soient disponibles pour la tâche suivante. Enfin, le squelette est retiré ou les restes de tôle sont renvoyés dans l'entrepôt le long du côté gauche », explique Kuysters en montrant le flux de travail du système.

« Ce système nous fait gagner 80 % d'espace par rapport à avant. Grâce au grand espace de stockage ordonné, nous pouvons également livrer nos clients plus rapidement et sommes moins sujets aux fluctuations de prix des matériaux. De plus, la sécurité s'est considérablement améliorée car nous avons réduit l'utilisation de chariots élévateurs.

Le logiciel CADMAN[®] de LVD est reliée à notre package ERP, ce qui nous permet désormais de visualiser notre stock à tout moment et d'optimiser sa gestion. CADMAN crée aussi des programmes de fabrication et effectue des calculs précis avant et après la production. Par conséquent, nous faisons des économies de temps considérables dans l'ingénierie, la fabrication et aussi l'administration », ajoute Tsikli.

Profil

Entreprise FE+

Depuis 2003

Secteur :

machines de nettoyage industriel pour Laborex et sous-traitant général

Matériaux traités :

acier, acier inoxydable et cuivre avec des épaisseurs de 0,4 à 30 mm

Installations LVD :

PPEB 135/30
Easy-Form 220/40
Easy-Form 80/20
Phoenix FL-3015 système automatisé de stockage (WAS)

Logiciels LVD :

CADMAN-SDI, CADMAN-B,
CADMAN-L et CADMAN-JOB

Site internet :

www.feplus.be



Laveuse par immersion Laborex



Laveuse par spray
Laborex

Croissance future

En investissant dans la machine de découpe laser et le WAS, la finalité de FE+ était de fournir de plus gros volumes de pièces de haute qualité de manière fiable et à des prix compétitifs. Cette combinaison devrait ainsi contribuer à la croissance future de l'entreprise.

« Actuellement, notre activité pour la sous-traitance représente 90 % de notre chiffre d'affaires mais nous voulons augmenter encore plus cette part. Plus précisément, nous souhaitons voir notre chiffre d'affaires annuel passer de 2,2 à 3 millions d'euros l'an prochain. Cet achat devrait rendre cela possible », affirment les directeurs de l'entreprise.

ing. Wouter Verheecke, Metallerie

**Regarder
le témoignage**



LA VOIE DU NUMÉRIQUE

LASERTECHNIK BRANDENBURG - ALLEMAGNE



Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH, sous-traitant de tôlerie, fait la transition vers un flux de travail entièrement numérique basé sur les logiciels CADMAN® de LVD associés à un système ERP Octoflex. Cela réduira le besoin d'interventions manuelles, les tâches suivant un flux depuis les commandes reçues jusqu'aux pièces finies et aux assemblages prêts à être expédiés au client.

Matthias Gartensleben, qui a fondé l'entreprise en 2015, représente la troisième génération dans la tôlerie familiale. Il décida de créer sa propre entreprise après avoir terminé son apprentissage.

Il fit la connaissance de LVD et visita une entreprise utilisatrice de laser CO₂ Impuls. Après avoir vu le type de package complet que pouvait offrir LVD, il décida que c'était le partenaire idéal pour sa nouvelle aventure.

« Nous avons été très impressionnés par

le produit (laser, pliage et logiciel dans un seul pack intégré) et avons décidé de choisir LVD », explique Matthias.

« Nous avons considéré d'autres fournisseurs potentiels mais le rapport coût-performance a tranché en faveur de LVD. En 2015, nous avons donc commandé une machine de découpe laser Impuls 6020 et une presse plieuse de 6 m avec une force de pliage de 640 tonnes, comprenant le système de pliage adaptatif *Easy-Form® Laser* de LVD. »

Il affirme que l'Impuls était une machine très performante, mais l'entreprise a connu une croissance rapide et lorsqu'il a voulu l'agrandir en déménageant vers un site plus grand de 16 000 m², il a décidé d'investir dans plus de machines de découpe et de pliage LVD.

« Nous avons opté pour une machine de découpe laser fibre Phoenix de 6 m avec une source laser de 10 kW, ainsi qu'une presse plieuse *ToolCell 220 Plus* de 3 m avec changeur d'outils automatique.

Lasertechnik Brandenburg peut découper et plier des pièces allant de quelques millimètres de largeur à 2 x 6 m. À cela s'ajoutent de grandes capacités de soudage, 70 % de la production étant des assemblages et éléments soudés. Les lots de production vont d'articles uniques à de petites séries et l'entreprise a isolé des zones de travail pour l'acier inoxydable et l'aluminium.

Elle dessert des marchés extrêmement variés, comme les engins industriels, l'équipement d'aires de jeux, les systèmes pour parkings et l'amarrage, et fabrique comme propre produit des bateaux événementiels. Ces derniers sont équipés dans l'atelier de menuiserie et le service de tapissage internes.

Flux de travail numérique

Lasertechnik Brandenburg met actuellement en place un flux de travail numérique qui intégrera les machines LVD et les logiciels CADMAN au système ERP Octoflex.

Matthias Gartensleben déclare : « Le passage au numérique nous permettra de simplifier nos processus et supprimer les interventions manuelles du flux de travail. »

Cette transition est encore en cours, mais l'idée finale est que lorsque les commandes seront entrées dans le système ERP, les fichiers STEP 3D seront d'abord importés automatiquement à l'aide du module SDI (importateur de dessins intelligents) dans la suite

CADMAN de LVD. Ce module dépliera les pièces et calculera les facteurs de coût avant de les importer dans Octoflex.

Au moment d'effectuer le travail, les fichiers seront exportés depuis Octoflex vers CADMAN-L et CADMAN-B, qui produiront automatiquement les programmes hors ligne de découpe laser et de pliage. Ces programmes seront ensuite envoyés à CADMAN-JOB, qui gèrera le flux de travail jusqu'à la machine et assurera le suivi des pièces produites. »

L'étape suivante est l'intégration de tablettes dans l'atelier pour compléter la boucle d'informations provenant des machines et de l'atelier de fabrication en les envoyant au système ERP.

« Le passage au numérique nous permettra de simplifier nos processus et de supprimer les interventions manuelles du flux de travail. »



Matthias Gartensleben, propriétaire

« Les tablettes de l'atelier nous permettront de suivre les tâches, les pièces et les ensembles de pièces jusqu'à l'assemblage soudé final. Chaque collègue recevra une tablette, y compris dans le service de fabrication, pour pouvoir entrer les tâches terminées et leur durée. Ainsi le directeur de production saura toujours où sont les pièces, quels processus ont été effectués et la durée nécessaire, le tout intégré avec Octoflex et CADMAN JOB.

Nous n'avons pas encore terminé notre intégration numérique. Actuellement, nous sommes à environ 80 % et je pense qu'il faudra encore un an avant que ce soit vraiment fini.

Le but est de mettre en place la façon la plus simple de spécifier les processus complets sans recourir à l'intervention d'un spécialiste. Nous recevons les commandes et les clients reçoivent les pièces. Cela soulagera nos collègues d'une charge de travail. »

Toute sa vie, Matthias Gartensleben a passé beaucoup de temps sur les bateaux et l'eau, participant à des courses de canoë dans sa jeunesse et pratiquant le jetboard électrique pendant son temps libre. Il fonde à présent un groupe d'entreprises proposant des produits et services dans ce secteur. Il vient de terminer la construction d'un bateau événementiel en utilisant le matériel interne de l'entreprise.

« Notre but est de couvrir tous les

aspects des sports et du tourisme nautiques d'ici cinq ans, pour passer du statut de simple sous-traitant à celui de fournisseur principal de nos propres produits. »

Lasertechnik Brandenburg/Havel GmbH formera le noyau du groupe Gartensleben, constitué de Gartensleben Events, Piers, Solarship et Cubes. Gartensleben Events organisera les événements sur les bateaux tandis que Piers sera spécialisé dans la construction et l'installation de dispositifs d'amarrage. Solarship fabriquera des bateaux en aluminium et Cubes produira des éléments de bâtiments modulaires.

« Dans notre application mobile, il sera facile de planifier et réserver un événement sur un bateau, réserver des amarrages et des points de chargement et payer pour l'électricité, de façon à ce que tout soit disponible exactement lorsque vous en aurez besoin. »

Profil

Entreprise :

Lasertechnik Brandenburg

Depuis 2016

Secteur : agriculture, construction, électrique, automobile, industrie des convoyeurs, ingénierie mécanique spéciale et intensive

Matériaux traités : aluminium, acier inoxydable, acier doux avec des épaisseurs allant jusqu'à 30 mm

Installations LVD :

Phoenix FL-6020
PPEB-H 640/61
ToolCell 220/40 Plus

Logiciels LVD : CADMAN-SDI, CADMAN-B, CADMAN-L et CADMAN-JOB

Site internet :

www.lasertechnik-brandenburg.de

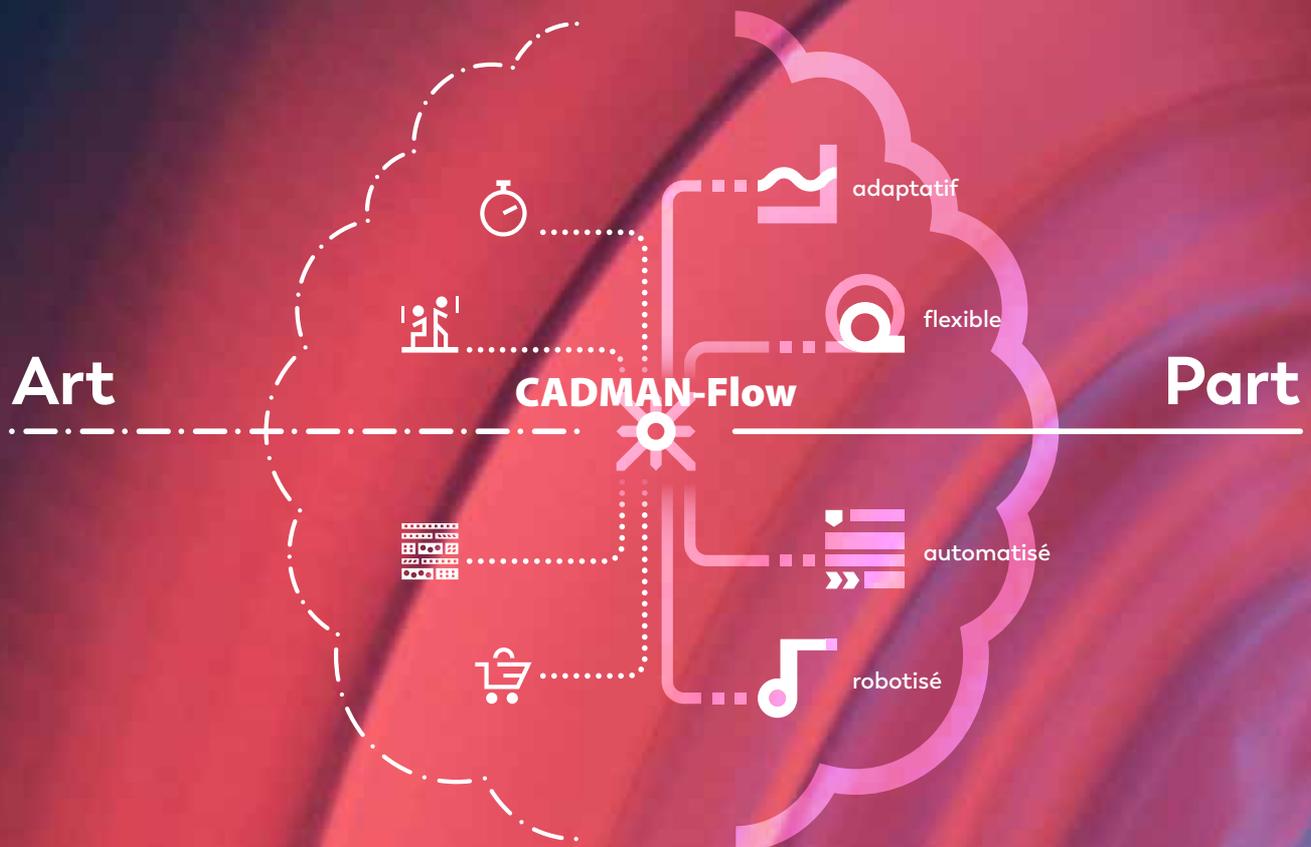


LE NOUVEAU CADMAN-FLOW

AUGMENTE L'EFFICACITÉ DES PROCESSUS

CADMAN-FLOW relie tous les modules CADMAN®, améliorant ainsi le flux des processus de la conception à la pièce finie.

- Point d'accès unique à la suite logicielle entière
- 50 % de changements d'outils en moins
- Automatisation du flux de travail de la programmation de pièces
- Tout nouveau logiciel CADMAN
- Système intuitif pour parcourir les pièces et leurs solutions de pliage



Avec CADMAN-FLOW, l'utilisateur peut gérer ses processus de fabrication et augmenter considérablement sa productivité en reliant les étapes de la production et en augmentant le débit.

Au cœur du système se trouve CADMAN-B v9, le nouveau logiciel de pliage CAM de LVD. Il génère une solution de pliage beaucoup plus rapidement, avec une plus grande précision et moins d'interventions de l'opérateur.

Point d'accès unique

CADMAN-FLOW offre un point d'accès unique à une suite logicielle complète : des logiciels de pliage (robotisé), de découpe laser et de poinçonnage, un système d'exécution de la fabrication (MES) et un importateur de dessins intelligent.

Les systèmes ERP et autres peuvent accéder à CADMAN-FLOW via une interface unique (API). L'utilisateur peut importer et vérifier des pièces et assemblages, créer des programmes CAM, importer des commandes de production et obtenir des informations sur les produits grâce aux commandes tactiles.

Mis au point par LVD

Développé par LVD, CADMAN-FLOW réduit le temps improductif pendant la préparation du travail grâce à une intégration étroite entre les modules. L'interface est simple et intuitive : la plateforme tout-en-un guide l'utilisateur depuis la commande jusqu'à la pièce finie en moins d'étapes et moins de clics.



L'utilisateur peut voir l'état de chaque pièce au cours de sa préparation de façon à mieux gérer, suivre et partager les informations avec d'autres services ou équipes.

Solutions de pliage plus intelligentes

CADMAN-B v9 est un tout nouveau logiciel conçu pour calculer les solutions de pliage plus rapidement que jamais.

Des algorithmes complètement nouveaux évaluent toutes les séquences de pliage possibles pour déterminer la meilleure tout en sélectionnant les outils adéquats. Ils peuvent même positionner avec précision le capteur de mesure d'angle du système *Easy-Form® Laser* en se basant sur la géométrie de la pièce. Les butées arrière sont positionnées automatiquement pour apporter le meilleur soutien possible à la pièce traitée, éliminant ainsi les mouvements inutiles.

Optimiseur d'outils automatique

Plus les lots sont petits et les pièces complexes, plus les changements d'outils

sont nombreux. Le nouvel optimiseur d'outils dans CADMAN-B v9 réduit considérablement le changement d'outil et peut ajuster l'ordre des tâches de pliage, la durée de la mise en place des outils et même le type d'outil sur plusieurs pièces, à condition que la tolérance de pliage reste la même.

Si une pièce nécessite un poinçon en col de cygne et la suivante un poinçon droit, l'optimiseur réglera le programme de façon à utiliser le col de cygne pour toutes les pièces. CADMAN-B change automatiquement le type d'outil et effectue une vérification de risque de collision intégrale. Pour plier deux profils, l'un de 1 m et l'autre de 2 m, l'optimiseur sélectionnera tout de suite une longueur de 2 m.

Moins il y a de changements d'outils, plus le temps de production précieux est optimisé. Ainsi, le nouveau CADMAN-B continue de rationaliser le processus d'usinage des tôles pour rendre possible la fabrication intelligente.



ESCEA

La technologie de fabrication intelligente aide **Escea** à repousser les limites de la conception de cheminées : esthétique, production de chaleur, efficacité, performance domestique et flexibilité de l'installation.

Synonyme de qualité et d'innovation, **Escea** est reconnue pour la diversité de ses produits, allant d'inserts à gaz multifaces à des braseros de cuisine extérieurs, et dernièrement, une cuisinière à bois intérieure. Basée à Dunedin, en Nouvelle Zélande, son usine de fabrication de 5 900 m² sert des marchés à travers l'Océanie et l'Amérique du Nord.

Escea traite plus de 20 tonnes de tôles par semaine, produisant de nombreux composants faits de divers matériaux. Sa méthodologie de fabrication sur demande signifie que les produits demandés changent sans cesse : aucun jour n'est pareil à un autre.

Pour gérer ce travail, Escea utilise deux machines de découpe laser LVD, un système d'automatisation de tour, trois presses plieuses électriques *Dyna-Press*, trois presses plieuses hydrauliques *PPED* de différentes capacités et la nouvelle presse plieuse *Easy-Form 115/40*.

www.escea.com





Shaping flows.

Auparavant, les robots étaient seulement utiles pour les gros volumes. Ces systèmes coûtaient cher et nécessitaient un programmeur hautement spécialisé.

Les choses ont changé, du moins chez LVD ! Votre opérateur peut gérer n'importe quelle tâche grâce à nos cellules de pliage robotisées. Le logiciel CADMAN-SIM de LVD génère automatiquement les programmes de pliage et de robot et aucun apprentissage par le robot n'est nécessaire.

Les cellules robotisées LVD réduisent les temps d'arrêt et de préparation pour obtenir des flux plus rapides, facilement et de façon économique.

Shape your flows with LVD.



Apprenez-en plus sur
nos cellules de pliage



robotised



2023 BELGIUM'S BEST MANAGED COMPANY
Une initiative de **Deloitte**.