

iShear

CISAILLE À GUILLOTINE



MVD



1950



MVD fabrique sa première machine.

1971



La première machine de travail de la tôle, la presse de poinçonnage de tôle est fabriquée.

1974



La production de masse des Presse-plieuses et cisailles à guillotine débute et MVD se distingue en étant le premier fabricant Turc de presse-plieuses et de cisailles

1981



Déménagé dans sa nouvelle usine en 1981, MVD offre une grande variété de machines de traitement de la tôle à ses clients et introduit, au cours des années suivantes, la production de cintreuse de tôle et de presses à métal déployé

1994



MVD fabrique la première Presse-Plieuse de type Tandem en Turquie

2001



Les machines sont adaptées aux normes CE.

2003



Presse-poinçonneuse hydraulique CNC à tourelle est introduite sur le marché.

2010



Début de la production de la machine de découpe plasma CNC.

2011



Les machines de découpe au laser à fibre et de découpe au plasma sont présentées au marché mondial.

2015



Première presses plieuse hybride fabrique.

2017



Nous avons fondu notre centre de R&D, approuvé par le ministère de l'Industrie et de la Technologie.

2018



MVD commence la fabrication des presse-plieuses à servo-moteurs



L'avenir se Forme avec nos Machines

VALEURS

- Expérience dans la fabrication de machines "depuis 1950"
- Sensibilisation de haute qualité
- Assurance de service après-vente
- Approche d'entreprise
- Dédicace à la satisfaction du client



MVD

VISION

Avec les projets de recherche et développement, MVD vise à proposer des solutions technologiques à ses clients et à devenir la première marque mondiale en croissance constante.



iShear CISAILLE À GUILLOTINE

iShear CISAILLE À GUILLOTINE

La qualité et le support de service sont considéré comme la principe essentielle; en termes de conception et de manufacture, MVD s'appuie sur la fiabilité, la durabilité et la précision.

Les machines sont faciles à utilisation et sont construit pour être protégées lors des erreurs provoquées par l'utilisateur.

À l'aide de dessins assistés par le programme 3D, d'analyses de résistance et de calculs de tension, conçus une fois la construction terminée, les machines sont usinées avec précision dans des opérations d'usinage CNC. Ensuite, les machines sont équipées de composants mondialement connus et sont présentées à l'utilisation des clients après un contrôle de la qualité stricte.





Série A

Cisaille à Guillotine Mécanique

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Les cisailles à guillotine mécaniques de la « SERIE A » conviennent à la coupe de tôles jusqu'à 6 mm d'épaisseur.

Le corps et la plaque supérieure de la machine, fabriqués en acier, sont dimensionnés pour fonctionner avec une durabilité optimale et une flexion minimale.

La machine est usinée avec des centres d'usinage CNC de haute précision garantissant une qualité et une précision de coupe maximales.



Standard

ELGO P40T UNITÉ DE COMMANDE CNC

- 5,7 inc écran tactile
- Capacité de mémoire de coupe de 1000
- Support multilingue
- Fonction de contrôle de support arrière
- Liste de sélection des matériaux : ST37, ST42, acier inoxydable, aluminium
- Compteur de coupes



Spécifications Standards

1. Contrôleur ELGO P40T Touch NC
2. Corps soudé rigide pour une précision de coupe maximale.
3. Butée arrière motorisée de 750 mm commandée par CN
4. Lames fabriquées en acier fortement allié en tant que 2 bords supérieurs / 4 bords inférieurs
5. Système de maintien mécanique qui empêche le glissement des tôles pendant la coupe
6. Système de réglage facile de l'écart entre les lames
7. Rouleaux à billes installés dans la table
8. Le réglage d'angle du support avant
9. Éclairage de la ligne de coupe
10. Protection des doigts
11. Pédale
12. Gardes de sécurité en arrière
13. Bouton d'arrêt d'urgence



Standard

Hintere Lichtschranken

Équipements Optionnels

1. Butée arrière de 1 000 mm
2. Système de support de tôle arrière pneumatique et défilement de tôles
3. Système de chute de la pièce coupante vers l'avant
4. Calibre angulaire entre 0-180°
5. Bras de butée avant de la longueur souhaitée
6. Butée arrière manuelle de 750 mm, roues de réglage avant.
7. Barrière lumineuse de sécurité arrière

Série A



Cisaille à Guillotine Mécanique

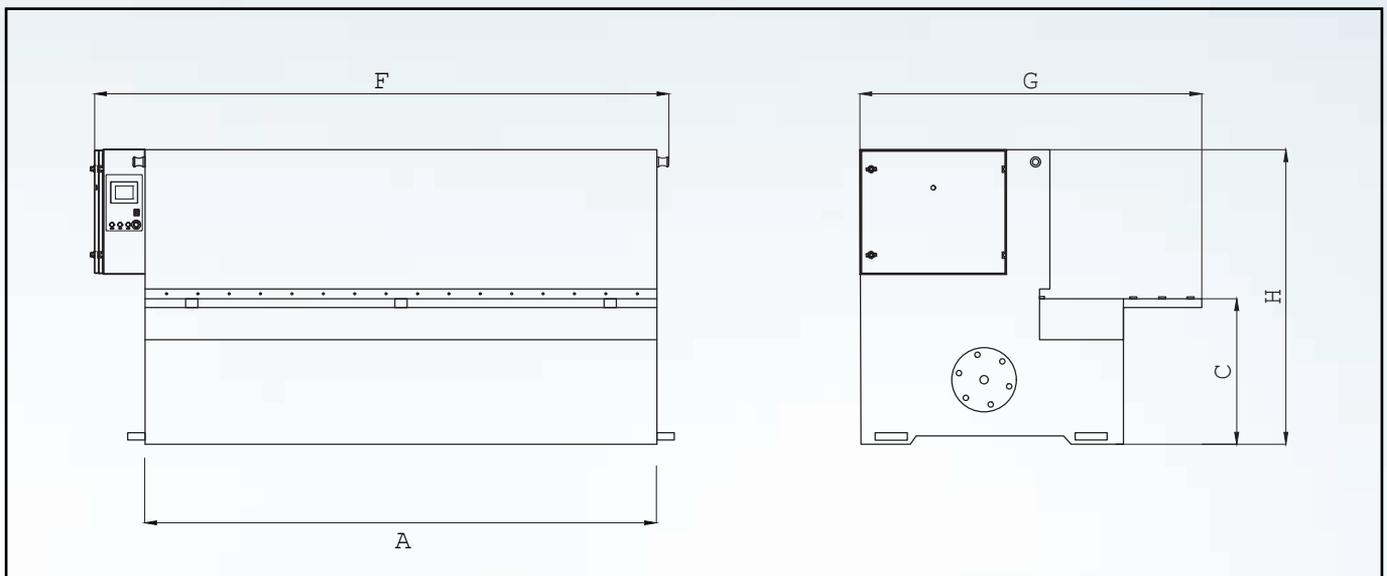


Le système de support de tôles arrière en option peut être utilisé pour soutenir la tôle avant ou pendant de coupe, et peut éventuellement l'avancer ou reculer.

Spécification Technique de Série A

Type de machine	Capacité de coupe (450mm / mm ²)	La longueur de coupe	Angle de coupe	Vitesse de coupe par minute	Hauteur de la table	Dimensions de la machine (Installé)			Puissance du moteur	Poids
	mm	A	Derece	hpm	C	Longueur x Largeur x Hauteur (L x W x H)			kW	Kg
		mm	°		mm	mm				
A03/1360	3	1360	2.1	41	800	2050	2300	1350	4	1250
A03/1560	3	1560	1.83	41	800	2250	2300	1350	4	1500
A03/2060	3	2060	1.3	41	800	2600	2250	1400	4	1750
A02,5/2560	2,5	2560	1.3	41	800	3100	2250	1400	4	1950
A03/3060	2	3060	1.3	41	800	3600	2250	1400	4	4000
A06/1100	6	1100	2	41	800	1750	2300	1350	7,5	2000
A06/1360	6	1360	2	41	800	2050	2300	1350	7,5	2300
A05/1560	5	1560	2	41	800	2250	2300	1350	7,5	2500
A04/2060	4	2060	1.3	41	800	2600	2250	1400	7,5	3000
A04/2560	4	2560	1.3	41	800	3100	2250	1400	7,5	3500
A04/3060	4	3060	1.3	41	800	3600	2250	1400	7,5	4000
A04/3700	4	3700	1.3	35	800	4250	2250	1400	7,5	4900

* Les machines de capacité spéciale peuvent être fabriquées sur demande
 **Les spécifications techniques peuvent être modifiées sans préavis.



Série B

Cisaille hydraulique à lame oscillante

SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES

La cisaille à guillotine hydraulique MVD est conçue pour fournir une coupe jusqu'à 50% plus rapide et une augmentation de la productivité avec son système à double vitesse.

Nos ciseaux de coupe oscillants sont fabriqués à partir de 6 mm - jusqu'à 25 mm d'épaisseur de coupe en ciseaux et de 1,5 mètre jusqu'à 6 mètres de longueur de coupe.

Option d'angle de coupe constante grâce à la construction. Le réglage du jeu de la lame peut être ajusté automatiquement ou manuellement en fonction de la demande du client.

Le corps et la plaque supérieure de la machine, fabriqués en acier ont été conçus pour offrir une résistance et une fonctionnalité optimales pour le fonctionnement et la maintenance.

Le mouvement de la butée arrière est réalisé avec une vis à billes de 1 000 mm et des glissières sans espace. La butée arrière a une précision de positionnement de +/- 0,1 mm, avec la programmation de reculer et de soulever des pièces longues.



Standard
ELGO P40T

5.7 inc
Écran tactile



AUTRES UNITÉS DE CONTRÔLE RECOMMANDÉES

- CYBELEC CybT 8 G



7 inc, Écran tactile

- ESA S625



7 inc, Écran tactile

Spécifications Standards

1. Contrôleur ELGO P40T Touch NC
2. Système hydraulique Rexroth / Hoerbiger
3. Système de réglage manuel de l'écart entre les lames
4. Butée arrière motorisée, contrôlée et programmable de 1 000 mm NC
5. Système de coupe à double vitesse (deux vitesses)
6. Profondeur de gorge 250 mm
7. Mouvement de rétraction programmable de butée arrière
8. Fonction de relèvement de butée arrière pour les tôles de plus de 1 000 mm
9. Réglage de la longueur de coupe sur le panneau de commande des courses plus courtes pour l'augmentation du nombre de courses
10. Table à bille coulissante
11. 2 lames de coupe dans la lame supérieure / 4 lames de coupe dans la lame inférieure
12. Système d'articulation spécial pour réduire les besoins de maintenance
13. Bras de support avant de 1.000 mm, avec échelle, glissière en T et butées pivotantes
14. Protectors avant et latéraux
15. Éclairage de la ligne de coupe et fil d'ombrage
16. Plaque de protection des doigts avant, ouverture de 1 000 mm
17. Pédale
18. Couvertures spécialement conçues avec bras de commande mobile
19. Boutons d'arrêt d'urgence

Équipements Optionnels

1. Système de support pneumatique (type 1)
2. Système de support pneumatique de tôle - avec la fonction de retourner le tôle à l'avant (Type 2)
3. Système de réglage automatique de l'écart de lame à CNC
4. Le réglage angulaire 0-180°
5. Bras de soutien et réglage de longueur spéciale
6. Profondeur de gorge spéciale 500 mm
7. Couvercle de protège-doigts avant à ouverte totale
8. Protecteur laser pour la protection des doigts avant
9. Lame spéciale
10. Ligne de découpe laser
11. Réchauffeur ou refroidisseur d'huile
12. Cabin électrique avec refroidissement climatisé
13. Graissage centralisé automatique ou manuel
14. Bras de glissement de la tôle commandé par CNC
15. Barrière lumineuse arrière conforme à la norme CE
16. Type spécial sans boîtier (à la page suivante *)



Standard

Profondeur de gorge 250mm



Standard

Système d'ajustement manuel de la lame



Standard

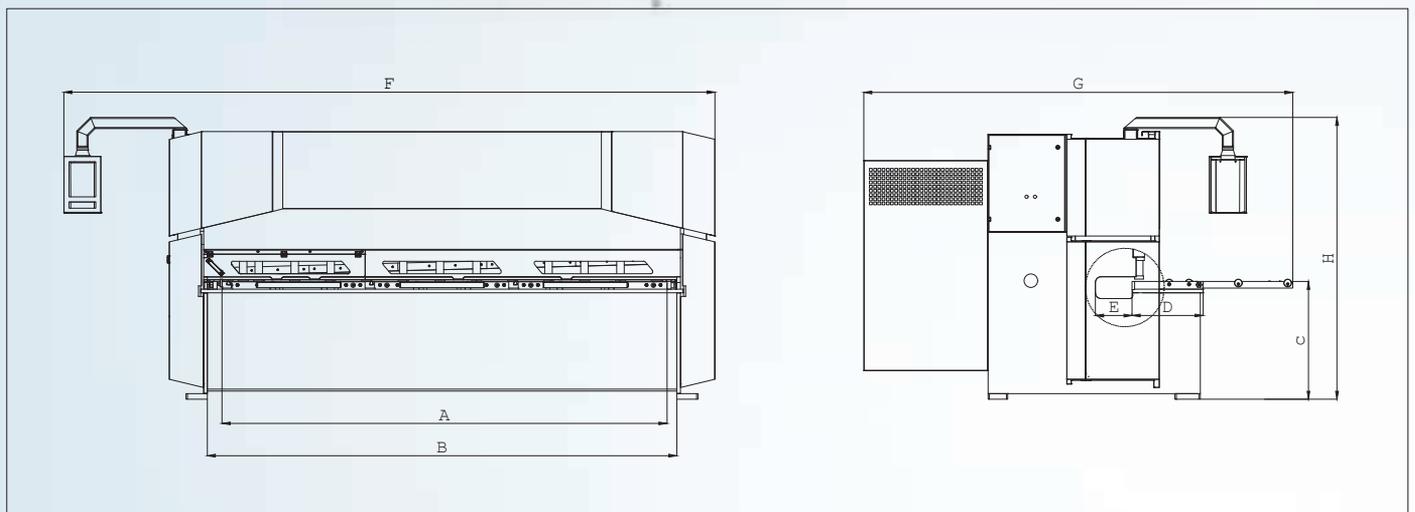
Table de transfert avec billes et couvercle de protection des doigts à ouverture de 1 mètre

Série B



Cisaille

Hydraulique avec Angle Variable



Spécification Technique de Série B

Type de machine	Capacité de coupe		Longueur de coupe	Angle de coupe	Cylindre de presse tôle	Nombre de matériel de coupe / mode rapide	Entre les colonnes	Hauteur de la table	Largeur de table	Profondeur de gorge	Chemin de traverse du butée arrière	Dimensions de la machine (Installé)			Réservoir d'huile	Puissance du moteur	Poids approximatif
	450 N/mm ²	700 N/mm ²										A	Derece (°)	Qty			
	mm	mm	mm	mm			It	kW	Ton								
B06/2100	6	4	2100	1,5	10	21/30	2330	850	500	250	1000	3630	2965	1990	160	10	4,3
B06/2600	6	4	2600	1,5	11	20/26	2830	850	500	250	1000	4130	2965	1990	160	10	5,5
B06/3100	6	4	3100	1,5	14	18/23	3330	865	500	250	1000	4630	2965	1990	160	10	6
B08/3100	8	5	3100	1,9	14	13/18	3340	865	580	250	1000	4660	3470	2065	265	15	8
B10/3100	10	6	3100	2	14	13/18	3340	880	600	250	1000	4675	3520	2140	265	22	9,6
B13/3100	13	8	3100	2,1	14	9/14	3340	880	620	250	1000	4680	3585	2300	265	22	11,5
B16/3100	16	10	3100	2,25	17	7/10	3410	880	585	200	1000	4780	3750	2300	495	30	15,8
B20/3100	20	13	3100	2,75	17	6/9	3410	925	605	150	1000	4790	3850	2540	495	37	19
B25/3100	25	17	3100	2,75	17	5/8	3460	1000	630	250	1000	4930	3850	2980	495	55	27
B06/4000	6	4	4000	1,5	18	13/20	4230	870	600	250	1000	5550	3340	2165	250	10	10,8
B08/4000	8	5	4000	1,5	18	13/20	4240	870	630	250	1000	5570	3625	2190	265	22	13,2
B10/4000	10	6	4000	1,5	17	11/17	4240	890	635	250	1000	5580	3725	2290	265	22	16,2
B13/4000	13	8	4000	1,8	18	9/15	4310	930	660	250	1000	5665	3785	2380	350	22	18,5
B16/4000	16	10	4000	2,15	18	5/16	4310	960	625	250	1000	5680	3840	2575	490	30	22
B20/4000	20	13	4000	2,03	18	4/15	4390	960	710	250	1000	5780	3930	2800	490	45	26,3
B06/6150	6	4	6150	1	26	4/10	6440	950	750	250	1000	7770	3655	2300	345	22	23
B08/6150	8	5	6150	1,2	26	4/9	6450	1000	810	250	1000	7780	3700	2400	345	22	26
B10/6150	10	6	6150	1,2	26	3/7	6460	1000	810	250	1000	7780	3750	2500	345	22	29

* Les machines de capacité spéciale peuvent être fabriquées sur demande

** Les spécifications techniques peuvent être modifiées sans préavis.

Série C

Cisaille Hydraulique avec Angle Variable

SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES

Spécification Générale

La cisaille guillotine hydraulique à angle CNC de la série C offre une coupe de haute qualité dans la plus grande variété de matériaux et d'épaisseurs différentes.

En saisissant le type de matériel, l'épaisseur et la longueur dans l'unité de commande, la machine effectue automatiquement l'angle de coupe, l'ajustement de l'espace des lames, la longueur de coupe et le positionnement de la butée arrière.

En coupes courtes, la course est automatiquement raccourcie et la vitesse de travail augmente. Les erreurs d'utilisateur sont bloquées. La durée de vie des lames est considérablement accrue. Le mouvement précis de la table supérieure est assuré par des glissières trempées et un système de rouleaux.

De cette manière, la lubrification et la maintenance de la glissière sont minimisées. Fabriquées avec une grande épaisseur et une grande capacité de coupe, les cisailles de Série C réalisent le mouvement de butée arrière avec une vis à bille de 1000 mm et des glissières sans espace.

La butée arrière a une précision de positionnement de +/- 0,1 mm, avec un retrait programmable et une levée sur les pièces longues.



Standard ELGO P40T

5,7 inc
Ecran tactile



AUTRES UNITÉS DE CONTRÔLE RECOMMANDÉES

• CYBELEC CybT8 PS



7 inc, Écran tactile

• ESA S625



7 inc, Écran tactile



Spécifications Standards

1. Contrôleur ELGO P40T Touch NC
2. Système hydraulique Rexroth / Hoerbiger
3. Système de réglage automatique de l'écart, de la course et de la lame à commande numérique
4. Butée arrière programmable, motorisée et contrôlée par CN de 1.000 mm
5. Profondeur de gorge 250 mm
6. Fonction de retrait de la butée arrière programmable
7. Fonction de relèvement de la butée pour les tôles de plus de 1 000 mm
8. Réglage de la course sur le panneau de commande pour augmenter la course/durée lors de la coupe de pièces courtes
9. Table de transfert avec billes
10. Lames supérieures de 2 bords / Lames inférieures de 4 bords
11. Composants réduisant les besoins de maintenance.
12. Bras de support en avant 1.000 mm, avec échelle, glissière en T et butées pivotantes
13. Couvercles de protection avant et latéraux
14. Ligne de coupe d'éclairage
15. Gardeur de protection des doigts avant, 1.000 mm, avec fonction de relevage
16. Pédale
17. Couvercles spécialement conçus avec bras de commande mobile
18. Boutons d'arrêt d'urgence

Équipements Optionnels

1. Système de support pneumatique (type 1)
2. Système de support pneumatique de tôle - avec la fonction de retourner la tôle à l'avant (Type 2)
3. Le réglet angulaire 0-180°
4. Bras de soutien et bras d'équerre de longueur spéciale
5. Couvercle de protège-doigts avant à ouverte totale
6. Profondeur de gorge spéciale 500 mm
7. Protecteur laser pour la protection des doigts avant
8. Lame spéciale
9. Ligne de découpe laser
10. Réchauffeur ou refroidisseur d'huile
11. Cabin électrique avec refroidissement climatisé
12. Graissage centralisé automatique ou manuel
13. Bras de glissement de la tôle commandé par CNC
14. Barrière lumineuse arrière conforme à la norme CE
15. Type spécial sans boîtier (à la page suivante *)



Standard

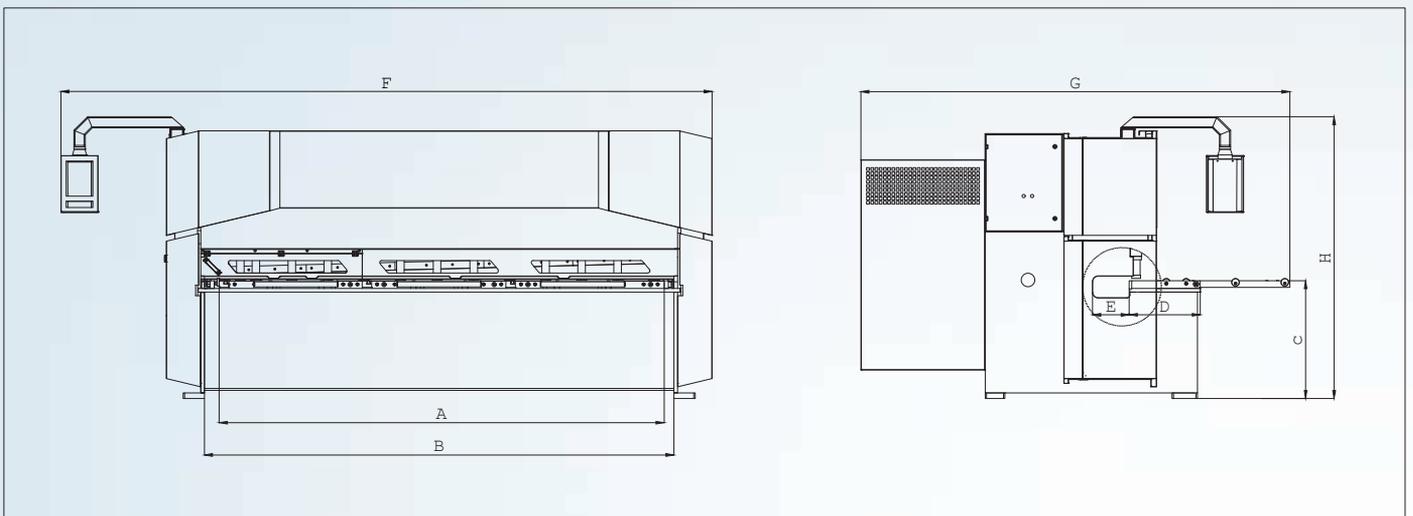
Système de réglage automatique de l'écart, de la course et de la lame commandée par CNC

Série C

Cisaille Hydraulique
avec Angle Variable



*Machine en option sans couvercle de boîtier
* voir photo*



Spécification Technique de Série C

Type de machine	Capacité de coupe		Longueur de coupe	Angle de coupe	Cylindre de presse tôle	Nombre de matériel de coupe / mode rapide	Entre les colonnes	Hauteur de la table	Largeur de table	Profondeur de gorge	Chemin de traverse du butée arrière	Dimensions de la machine (installé)			Réservoir d'huile	Puissance du moteur	Poids approximatif
	450 N/mm ²	700 N/mm ²										A	Derece (°)	Qty			
	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm						
C06/3100	6	4	3100	0,5-2	14	10/15	3500	835	520	250	1000	4830	2995	1975	200	10	6,7
C08/3100	8	5	3100	0,5-2,7	14	10/15	3500	900	615	250	1000	4830	3140	2150	275	15	7,5
C10/3100	10	6	3100	0,5-3	14	7/13	3600	880	620	250	1000	4950	3415	2415	295	22	10,5
C13/3100	13	8	3100	0,5-3	14	7/13	3600	900	620	250	1000	4970	3670	2505	295	22	12,8
C16/3100	16	10	3100	0,5-3	17	6/12	3670	995	705	250	1000	5060	3810	2680	340	30	16
C20/3100	20	13	3100	0,5-3	17	5/10	3705	995	720	250	1000	5115	3800	2680	510	37	22
C25/3100	25	17	3100	0,5-3	17	4/8	3760	995	720	250	1000	5150	3850	2730	510	45	24
C06/4000	6	4	4000	0,5-2	17	10/14	4460	860	650	250	1000	5790	3165	2210	200	10	10,7
C08/4000	8	5	4000	0,5-2,7	17	9/13	4460	880	650	250	1000	5800	3400	2350	200	15	14
C10/4000	10	6	4000	0,5-3	18	6/12	4460	880	650	250	1000	5790	3650	2580	300	22	16
C13/4000	13	8	4000	0,5-3	18	6/12	4460	900	700	250	1000	5860	3830	2675	300	22	18
C16/4000	16	10	4000	0,5-3	18	6/12	4580	1010	700	250	1000	5980	3750	2825	390	30	21,5
C20/4000	20	13	4000	0,5-3	18	5/10	4590	1025	720	250	1000	6000	3775	2830	510	37	27
C25/4000	25	17	4000	0,5-3	18	4/8	4600	1025	735	250	1000	6000	3875	2930	510	45	30
C06/6100	6	4	6100	0,5-3	26	9/13	6490	1050	735	250	1000	7900	3585	2885	300	11	22
C08/6100	8	5	6100	0,5-3	26	8/12	6500	1100	735	250	1000	7900	3685	2985	300	15	24
C10/6100	10	6	6100	0,5-3	26	5/12	6500	1135	735	250	1000	7960	3785	3085	300	22	27,8
C13/6100	13	8	6100	0,5-3	26	5/12	6500	1255	845	250	1000	7890	3910	3270	300	22	35
C16/6100	16	10	6100	0,5-3	26	5/9	6650	1270	920	250	1000	8060	3880	3290	430	30	40
C20/6100	20	13	6100	0,5-3	26	5/7	6650	1285	1100	250	1000	8060	4170	3305	535	37	50
C25/6100	25	17	6100	0,5-3	26	4/6	6670	1350	1100	250	1000	8150	4170	3450	600	45	58

BARRIÈRE LUMINEUSE DE SÉCURITÉ ARRIÈRE



Série A

Série B

Série C

BRAS DE SUPPORT DE TOLES PLUS LONGS

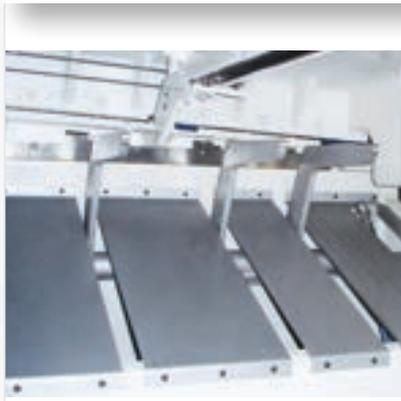


Série A

Série B

Série C

SYSTÈME DE SUPPORT PNEUMATIQUE (TYPE 1)



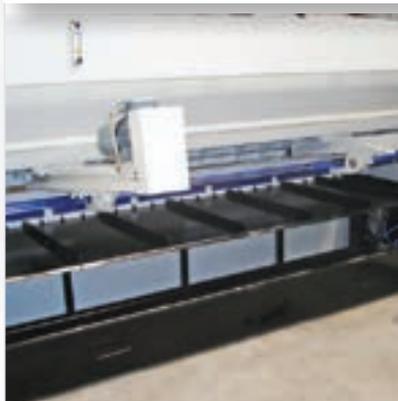
Série A

Série B

Série C

Il supporte la tôle en la glissant sur la plaque. Il ne permet pas aux tôles minces de s'étirer sous la butée.

SYSTÈME DE SUPPORT PNEUMATIQUE DE TOLE (TYPE 2)



Série B

Série C

Il supporte la tôle pendant la conduite et la coupe. Le système de support de tôles arrière en option peut être utilisé pour soutenir la tôle avant ou pendant de coupe, et peut éventuellement l'avancer ou reculer.

ARMOIRE ÉLECTRIQUE AVEC REFROIDISSEMENT CLIMATISÉ



Série A

Série B

Série C

ÉQUIPEMENT OPTIONNELLES

**PROFONDEUR DE GORGE
DE 500 MM**



Série B

Série C

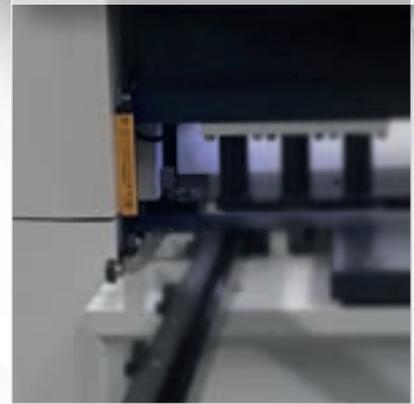
**PROTÈGE DOIGTS AVANT À
OUVERTE TOTALE**



Série B

Série C

**BARRIÈRES LUMINEUSES
AVANT POUR PROTÉGER
LES DOIGTS**



Série B

Série C

**SYSTÈME D'AJUSTEMENT
AUTOMATIQUE DE L'ÉCART DE LAME**



Série B

Série C

LE RÉGLET ANGULAIRE



Série A

Série B

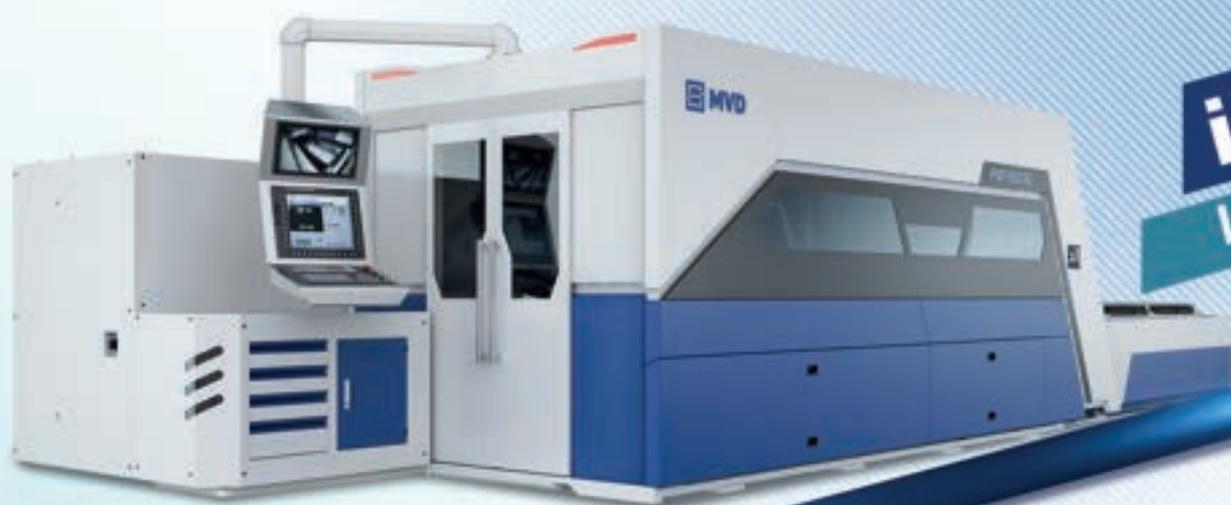
Série C

**RÉCHAUFFEUR OU
REFROIDISSEUR D'HUILE**



Série B

Série C



iLaser
Laser à Fibre



iPlasma
Plazma-Coupe à OXY

iPunch
Poinçonneuse à tourelle iPunch



www.MVD.com.tr

iBend

Presse Plieuse Hydraulique Cnc



iShear

Cisaille à Guillotine

iExpand

Presse à Métal Déployé





www.mvd.com.tr

MVD | **MVD Makina** Sanayi A.Ş. **MVD İnan** Takım Tezgahları Sanayi A.Ş.

+90 332 239 2233 (pbx)

+90 332 239 21 21

37° 58' 59" N, 32° 36' 34" E

www.mvd.com.tr

info@mvd.com.tr

Konya Organize Sanayi Bölgesi Evrenköy Cad.1 Nolu Sokak No: 3 42050 Konya / Türkiye

MVD USA | **MVD USA** Inc.

+1 847 350 1865

+90 332 239 21 21

41°58'49.6"N 87°59'12.0"W

www.mvd-usa.com

info@mvd.com.tr

901 Mittel Drive, Wood Dale, ILLINOIS, USA 60191



MVDMakina