

BOSCHERT



COMPACT EVO

Stanzen

Nibbeln

Formen

Markieren

Gewinde schneiden



einfach besser!

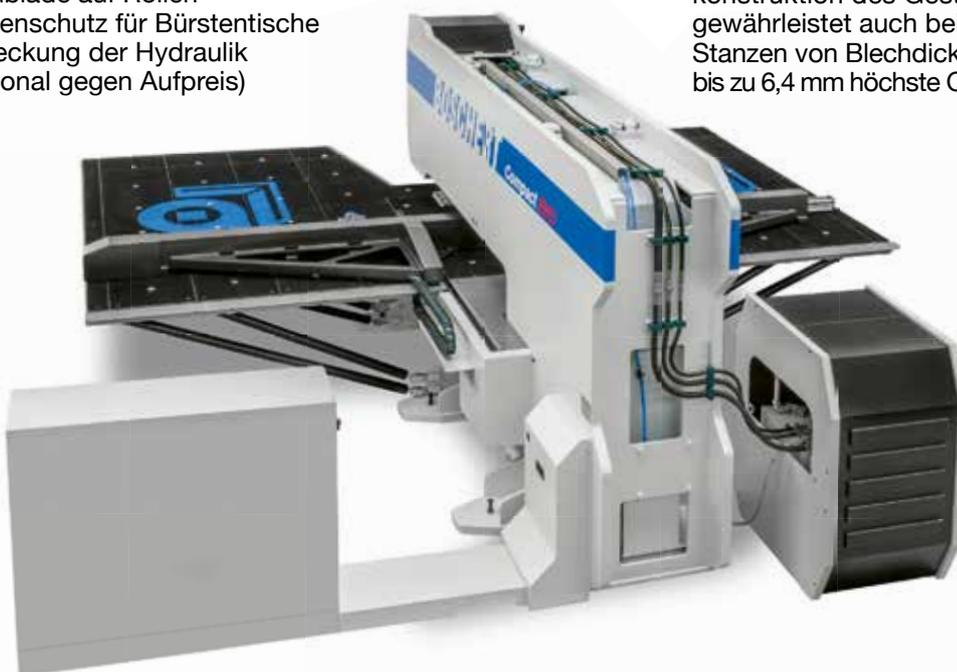


COMPACT EVO

Die **BOSCHERT** COMPACT hat sich einen hervorragenden Ruf als dynamische, stabile, zuverlässige und flexibel einsetzbare Stanze für den wirtschaftlichen Einstieg in die CNC-Blechbearbeitung erarbeitet.

Nun haben die **BOSCHERT** - Ingenieure die Maschine überarbeitet. Nicht nur das neue Design überzeugt – die COMPACT EVO hat einige praktische Verbesserungen zu bieten:

- Rollier und Prägeeinheit ist Standard
- Abfallbehälter mit Rollen zum einfachen entleeren
- Leisere Ausführung durch Verlegen der Ölleitungen auf dem Gestell mittels Schläuche
- Kabelkanal für Leitungen zwischen Maschine und Schaltschrank
- Ergonomische Bedienpult mit Ablagen und einer Schublade auf Rollen
- Kantenschutz für Bürstentische
- Abdeckung der Hydraulik (Optional gegen Aufpreis)



Gestell



Die massiv geschweißte Stahlkonstruktion des Gestells gewährleistet auch beim Stanzen von Blechdicken bis zu 6,4 mm höchste Qualität.

Bedienfeld

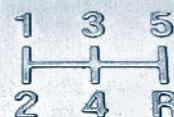


10,5" TFT Farbbildschirm, ergonomisch einstellbar und verfahrbar.

Industrierechner



Steuerung mit Speichererweiterung. USB und LAN RJ 45 für Netzwerkanschluß. Fernwartung über Internet möglich.



COMPACT EVO

Rotation Index

Stufenlose 360 Grad Drehung aller Werkzeuge bis Durchmesser 105 mm über 2 bürstenlose Gleichstrommotoren und pneumatischer Indexierung. Für diese Ausführung ist speziell das 7-fach Revotool entwickelt worden. Zusätzlich zu den 6 Werkzeugen bis Hüllkreis 16 mm können mit dem Trennstempel von 5 x 30 mm fast alle Konturen geschnitten werden und erlauben somit meistens eine Abarbeitung ohne Werkzeugwechsel.

Rotations Stanzkopf



Robuste Bauweise mit Gleichstrommotor und Meßsystem



Indexeinrichtung sowie automatische Abstreiferhöhereinstellung

Trumpf® Standard Werkzeuge

- einfache Handhabung
- preisgünstig
- hohe Standzeit
- große Nachschleiflänge



Revotools



Spezial 6-fach Werkzeug zur Bearbeitung von Kupferschienen bis 10mm

Technische Daten COMPACT EVO

Arbeitsbereich

Compact	500 x 1000 (2000)	560 x 1080 mm (2080)
Compact	750 x 2000	810 x 2080 mm
Compact	1000 x 2000	1060 x 2080 mm
Compact	1250 x 2000 (2500)	1310 x 2080 mm (2580)
Compact	1500 x 2000 (3000)	1560 x 2080 mm (3080)

Leistung

Max. Blechdicke	6,4 mm Revotool 4 mm ¹
Max. Blechlänge	9999 mm durch Nachsetzen
Max. hydraulische Stanzkraft	280 kN (optional 400 kN)
Max. Werkzeuggewicht	200 kg

Geschwindigkeiten

Max. Positioniergeschwindigkeit X- Achse	60 m/min
Max. Positioniergeschwindigkeit Y- Achse	60 m/min
Simultant X & Y	85 m/min
Max. Hubfolge standard Hydr.	250 Hübe/min
Max. Hubfolge schnelle Hydr.	400 Hübe/min
Max. Hubfolge schnelle HBL Hydr.	750 Hübe/min

Werkzeuge

Trumpf® Werkzeuge	
Max. Stanzdurchmesser	105 mm bzw. jede Form innerhalb 105 mm
Revotool	4 / 6 / 7 & 8 Stationen
Werkzeugwechselzeit	2-4 sec. Revotool 15 sec. manuell

Achsgenauigkeit beim Stanzen

Positionsabweichung	+ - 0,10 mm
Mittlere Wiederholgenauigkeit	+ - 0,03 mm

Platzbedarf und Gewicht ²

	B (X)	T (Y)	H
Compact 500 x 1000 (2000)	2900	(4000) x 2540	2100 mm 5800 (6000) kg
Compact 750 x 2000	4000	x 3165	x 2100 mm 7500 kg
Compact 1000 x 2000	4000	x 3790	x 2100 mm 9200 kg
Compact 1250 x 2000 (2500)	4000	(5860) x 4410	x 2100 mm 10800 (11000) kg
Compact 1500 x 2000 (3000)	4000	(6860) x 5058	x 2100 mm 14000 (15400) kg

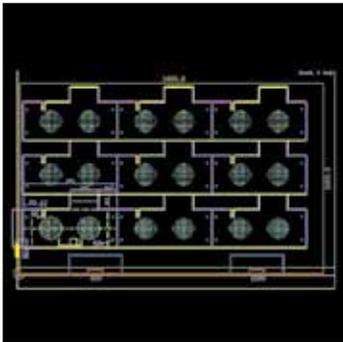
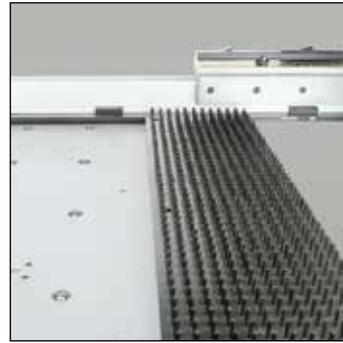
Elektrische Daten Standard Hydr. / schnelle Hydr.

Elektrischer Anschlusswert	20 / 25 kVA
Hydraulikmotor	4,8 / 11 kW
Verbrauch bei 2 mm Blechdicke Dauerbetrieb	4,9 / 7,7 kW/h
Verbrauch bei 4 mm Blechdicke Dauerbetrieb	5,4 / 8,75 kW/h
Erforderliche Absicherung	3 x 25 A / 3 x 35 A
Pneumatischer Anschlusswert	min. 4 bar
Hydraulik Ölfüllung	115 / 160 Liter

¹ Normal Stah ISt 40/mm²

² Zirkel-Werte - die genauen Daten können dem gültigen Aufstellplan entnommen werden





Weitere Bestandteile der Compact

- a Sprühvorrichtung zur Standzeitverlängerung, vor allem beim Nibbeln in Edelstahl und bei Aluminium zur Verhinderung der Aufbauschneide
- b Nachsetzen bis zu 10 Meter und Zangenverfahren ohne Blechberührung; 2 robuste Spannzangen für Bleche bis zu 200 kg (bis auf 4 Zangen erweiterbar); Ausführung der Zangen bis 7 mm oder 12,7 mm je nach Bedarf wählbar (Standard)
- c Sandgestrahlte korrosionsgeschützte Blechoberfläche als Standard; Kugeltische für schwere Bleche und leichtem Handling, sowie Bürstentische zur oberflächenscho-nenden Bearbeitung
- d Absaugung der Stanzbutzen
- e CNC/CAD Software zum Importieren von DXF-files auf die Maschinensprache, Abarbeitungszeiterfassung, graphische Simulation und Zeichenprogramm
- f Nibbeln bis zu 750 Hüben/Min mit integrierter Ölkühlung
- g Programmiertes Zangenversetzen für ein schnelleres set up der Maschine
- h Gewindeschneid- und Bohreinrichtung für Gewinde M3 bis M12, sowie kleine Bohrungen in dicke Bleche
- i Markiervorrichtung zum Markieren von Blechen in 10 verschiedenen Schriftarten
- j Bolzenschweißen
- k Verbundplatten fräsen



BOSCHERT

GmbH+Co.KG

Mattenstraße 1

79541 Lörrach

Telephone: +49 7621 9593-0

Telefax: +49 7621 55184

www.boschert.de

info@boschert.de