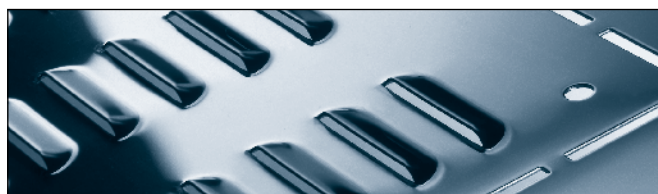
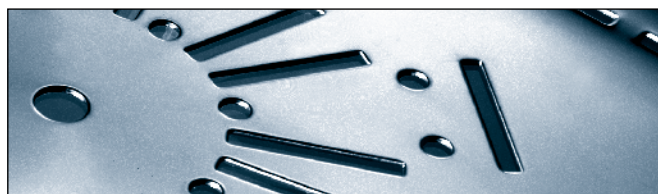


# BOSCHERT



## COMPACT EVO

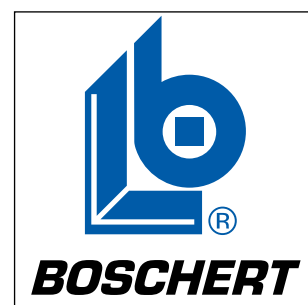
Stanzen

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

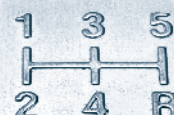
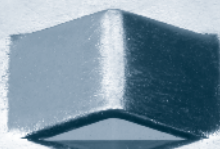


10,5" TFT Farbbildschirm, ergonomisch einstellbar und verfahrbar.

## 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



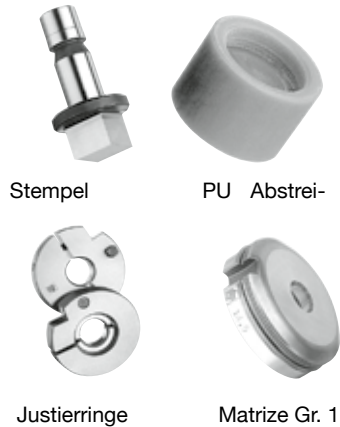
Robuste Bauweise mit Gleichstrommotor und Meßsystem



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 <sup>1</sup>
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 <sup>2</sup>

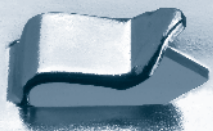
	B (X)	T (Y)	H
Compact 500 x 1000 (2000)	2900	(4000) x 2540	2100 mm 5800 (6000) kg
Compact 750 x 2000	4000	x 3165	x 2100 mm 7500 kg
Compact 1000 x 2000	4000	x 3790	x 2100 mm 9200 kg
Compact 1250 x 2000 (2500)	4000	(5860) x 4410	x 2100 mm 10800 (11000) kg
Compact 1500 x 2000 (3000)	4000	(6860) x 5058	x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

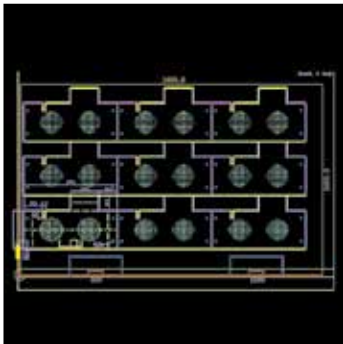
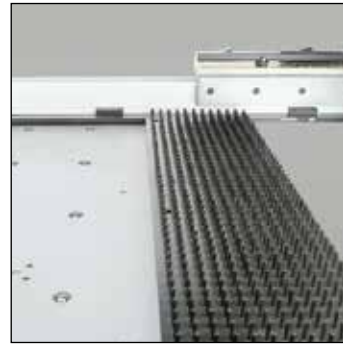
### Elektrische Daten Standard Hydr. / schnelle Hydr.

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

<sup>1</sup> Normal Stah ISt 40/mm<sup>2</sup>

<sup>2</sup> 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