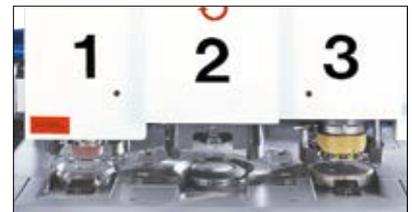
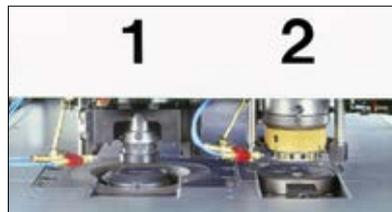
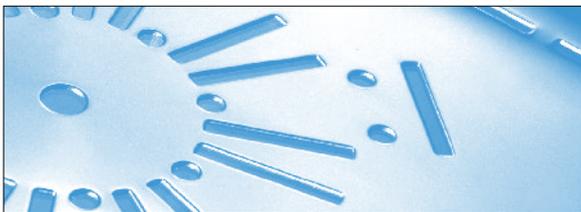




TWIN / TRI



Stanzen
Nibbeln
Formen
Markieren
Gewinde schneiden



TWIN / TRI



Die Maschinen der **TWIN / TRI** Baureihe sind mit zwei oder drei unabhängigen Stanzköpfen ausgerüstet. Bei den Modellen TWIN und TRI mit Rotation Index können beispielsweise mit dem 7-fach Revotool durch den integrierten Trennstempel alle Konturen gefertigt werden. Zusätzlich kann bei der TWIN ein weiteres sowie bei der TRI zwei weitere Revotool verwendet werden. Somit können bei der TWIN bis zu 15 und bei der TRI bis zu 23 Werkzeuge ohne manuellen Wechsel eingesetzt werden, was ein Abarbeiten ohne Werkzeugwechsel möglich macht.

Ein weiterer Vorteil ist die anwenderfreundliche Software und die Vielseitigkeit der verschiedenen Funktionen. Beispielsweise kann das Drehen und Wenden sowie das Nachsetzen von größeren Blechen problemlos durchgeführt werden.



Gestell

Die massiv geschweißte Stahlkonstruktion des Gestells gewährleistet auch bei einem Stanzen von Blechdicken bis zu 12,7 mm (1/2") höchste Stabilität.



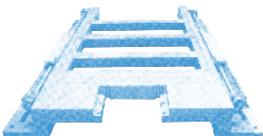
Schaltschrank

Frei zugänglich und übersichtliche Anbringung der elektrischen Komponenten wie Digitalregler, Ventilationskühlung, Trafo und Steuerung.



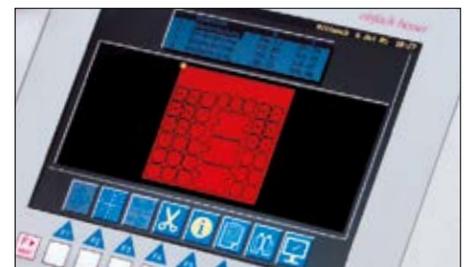
Robuste Achsführung

Der große Abstand der beidseitig gelagerten Kugelrollspindeln mit Linearführungen gewährleisten eine hohe Achsstabilität und genaues Positionieren.



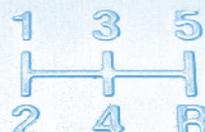
Industrierechner

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



Bedienfeld

10,5" TFT Farbbildschirm, ergonomisch einstell- und verfahrbar, Diskettenlaufwerk, Zweihandtaster, Taster für Wechselposition, Not-Aus. Die Software garantiert einfaches und schnelles Programmieren mit Dialogunterstützung. Sie ist außerdem auch zur Programmierung am PC lieferbar.





Rotation Index

Einer der zwei oder drei Stanzköpfe kann mit einem Rotationskopf ausgerüstet werden. Stufenlose 360 Grad Drehung aller Werkzeuge bis Durchmesser 105 mm über 2 bürstenlose Gleichstrommotoren und pneumatischer Indexierung. Für diese Ausführung ist speziell

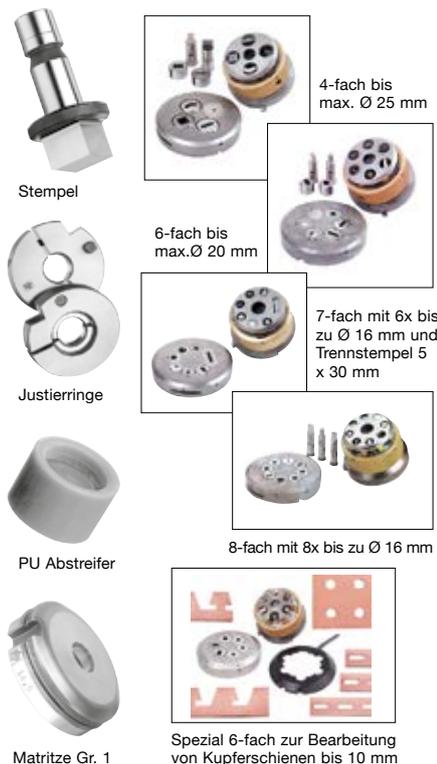
das 7-fach Revotool entwickelt worden. Zusätzlich zu den 6 Werkzeugen bis Hüllkreis 16 mm können mit dem Trennstempel von 5 x 30 mm fast alle Konturen geschnitten werden und erlauben somit meistens eine Abarbeitung ohne Werkzeugwechsel.



Robuste Bauweise der Stanzköpfe mit Gleichstrommotor und Messsystem



Indexiereinrichtung sowie automatische AbstreiferhöhenEinstellung am Rotationskopf



Trumpf® Standard Werkzeuge

- einfache Handhabung
- preisgünstig
- Stempelnbau direkt im Stanzkopf ohne Adapter
- hohe Standzeit
- große Nachschlifflänge

Technische Daten

Arbeitsbereich

TWIN / TRI	500x1000	560x1000mm
TWIN / TRI	750x1000	810x1500mm
TWIN / TRI	1000x2000	1060x2000mm
TWIN / TRI	1250x2000	1310x2500mm
TWIN / TRI	1500x3000	1560x3000mm

Leistungen

Max. Blechdicke	6,4 mm Zangenöffnung / Revotool 4 mm ¹
Max. Blechlänge	9999 mm durch Nachsetzen
Max. hydraulische Stanzkraft	280kN
Max. Werkstückgewicht	200Kg

Geschwindigkeit

Max. Positioniergeschwindigkeit X- Achse	60 m/min
Max. Positioniergeschwindigkeit Y- Achse	30 m/min
Simultan X & Y	67 m/min
Max. Hubfolge standard Hydr.	250 Hübe/min
Max. Hubfolge schnelle Hydr.	800 Hübe/min

Werkzeuge

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

Achsgenauigkeit beim Stanzen

Positionsabweichung	+ - 0,05 mm
Mittlere Wiederholgenauigkeit	+ - 0,03 mm

Platzbedarf und Gewicht²

TWIN / TRI	500x1000	4480 x 4088 x 2100 mm	7500 kg
TWIN / TRI	750x1500	5100 x 4713 x 2100 mm	11500 kg
TWIN / TRI	1000x2000	6100 x 5338 x 2100 mm	12500 kg
TWIN / TRI	1250x2500	7060 x 5963 x 2100 mm	14000 kg
TWIN / TRI	1500x3000	8060 x 6588 x 2100 mm	15800 kg

Elektrische Daten

	Standard Hydr. / schnelle Hydr.
Elektrischer Anschlusswert	20 / 25 kVA
Hydraulikmotor	4,8 / 11 kW
Verbrauch 2 mm Blechdicke Dauerbetrieb	4,9 / 7,7 kW/h
Verbrauch 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 Stahl St 40/mm2

² Zirka-Werte - die genauen Daten können dem jeweils gültigen Aufstellungsplan entnommen werden



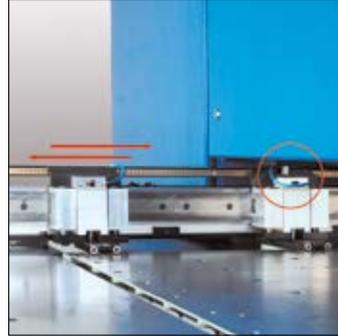
Weitere Komponenten der TWIN / TRI



L-Blech zum Bearbeiten von Kleinteilen und bereits gekanteten Blechen (Standard)



Nibbeln bis zu 800 Hübe/Min mit integrierter Ölkühlung



Programmiertes Zangenversetzen für ein schnelleres set-up der Maschine



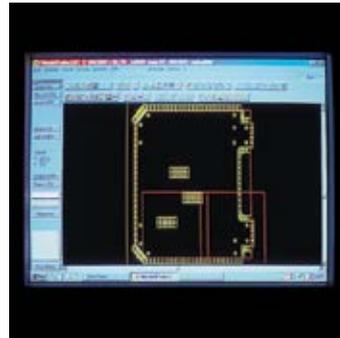
Absaugung der Stanzbutzen



Gewindeschneid- und Bohreinrichtung für Gewinde M3 bis M12, sowie kleine Bohrungen in dicke Bleche



Sprühvorrichtung zu Standzeitverlängerung, vor allem beim Nibbeln in Edelstahl und bei Aluminium zur Verhinderung der Aufbauschneide



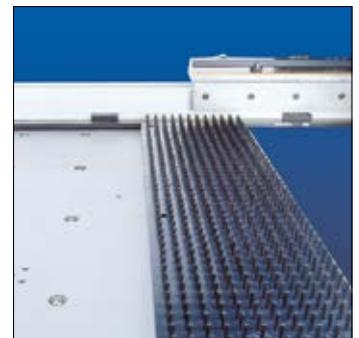
CNC/CAD Software zum Importieren von DXF-files auf die Maschinsprache, Abarbeitungszeiterfassung, graphische Simulation und Zeichenprogramm



Markiervorrichtung zum Markieren von Blechen in 10 verschiedenen Schriftarten



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 12,7mm je nach Bedarf wählbar (Standard)



Sandgestrahlte korrosiongeschützte Blechoberfläche als Standard; Kugeltische für schwere Bleche und leichtem Handling, sowie Bürstentische zur oberflächenschonenden Bearbeitung



BOSCHERT
ORIGINAL

BOSCHERT

GmbH+Co.KG
Mattenstraße 1
79541 Lörrach, Germany

Telephone: +49 7621 9593-0

Telefax: +49 7621 55184

www.boschert.de

info@boschert.de