



## TWIN / TRI

Les machines de la gamme TWIN / TRI sont équipées de 2 ou 3 têtes de poinçonnage. Sur les machines TWIN ou Tri avec Rotation Index, il est possible de réaliser toutes sortes de contours en utilisant par exemple l'outil de refendage équipé le REVOTOOL 7 postes. Pour les machines TWIN il est possible d'utiliser un deuxième REVOTOOL et les machines TRI deux REVOTOOL supplémentaires. De ce fait, il est possible de travailler avec jusqu'à 15 outils sur la TWIN et 23 outils sur la TRI sans changement manuel. Cela garantit une production sans changement d'outil. Un autre avantage est l'utilisation d'une CN très conviviale qui intègre une multitude de fonctions, comme par exemple le retournement de tôle, la rotation ou le repositionnement qui permet un usinage facilité de tôles de grandes dimensions.

Avec plus de 60 ans d'expérience, nous garantissons la qualité BOSCHERT mondialement reconnue.

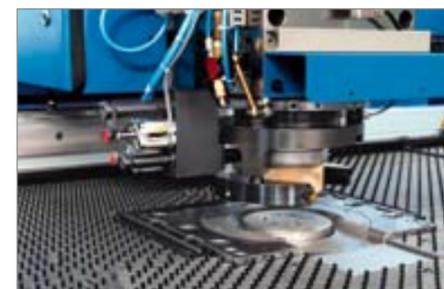
## Rotation Index

Une des deux ou trois têtes de poinçonnage peut être équipée de la Rotation Index. Un outil monobloc, jusqu'à un encombrement de 105 mm, ou tous les outils de REVOTOOL peuvent être tournés de 0° à 360° sans pas imposé, grâce deux moteurs courant continu brushless et un système d'indexage pneumatique.

Pour cette tête, nous avons spécialement développé le REVOTOOL 7 postes. En plus, de 6 outils, allant jusqu'à un encombrement de 16 mm, il possède un outil de refendage 5 x 30 mm, qui offre la possibilité de détourer la plupart des contours sans changement manuel d'outil.



Conception robuste des têtes avec moteur courant continu et système de mesure de course.



Système d'indexage et réglage automatique de la hauteur



poinçon



bagues d'ajustage



dévétisseur en polyuréthane



matrice Gr. 1



4 positions dia. maxi 25 mm

6 positions dia. maxi 20 mm

8 positions dia. maxi 16 mm

7 positions dia. maxi 16 mm et refendage 5 x 30 mm

6 positions spécial pour rails en cuivre jusqu'à dia. 10 mm maxi

## Outillages

- Outils standard Trumpf®**
- simple d'utilisation
  - prix avantageux
  - montage du poinçon sans adaptateur
  - longévité très grande
  - grande longueur d'affûtage



**Bâti**  
Le bâti mécano soudé assure une parfaite stabilité jusqu'à une épaisseur de tôle de 12,7 mm (1/2")



**Guidage des axes**  
Le grand écart entre les 2 vis à billes avec guidage linéaire assure une fiabilité et un positionnement des axes de haute précision



**Armoire de commande**  
permet un accès facile aux différents composants électriques tels que: ventilateur, transformateur, etc.

**Calculateur industriel**  
avec sortie RS232 et raccordement Modem. Existe en option avec mémoire élargie et clefs USB ou Wireless LAN.



**Pupitre de commande**  
affichage graphique sur écran couleur TFT 10,5" lecteur de disquettes, commande bi manuelle, etc. Commande numérique adaptée spécifiquement et compatible avec tous les PC extérieurs. Temps de programmation extrêmement réduit, même en cas de pièces unitaires.



**BOSCHERT**

## Données techniques

### Capacités

TWIN / TRI	500x1000	560 x 1000 mm
TWIN / TRI	750x1500	810 x 1500 mm
TWIN / TRI	1000x2000	1060 x 2000 mm
TWIN / TRI	1250x2500	1310 x 2500 mm
TWIN / TRI	1500x3000	1560 x 3000 mm

### Performances

Épaisseur tôle max.	12,7 mm d'ouvertures de pinces Revotool 6 mm <sup>1</sup>
Longueur de tôle max.	9999 mm en repositionnement
Puissance de poinçonnage	280 kN max.
Poids de la pièce	200 kg max.

### Vitesses

Vitesse de positionnement axe X	60 m/min
Vitesse de positionnement axe Y	30 m/min
Simultanité X et Y	67 m/min
Cadence de poinçonnage standard	250 coups/min
Cadence de poinçonnage rapide	800 coups/min

### Outillages

#### Outillages Trumpf®

Diamètre poinçonnage max.	105 mm ou toute autre forme dans les 105 mm
Revotool	4 / 6 / 7 et 8 postes
Temps de changement d'outil	2-4 sec. en Revotool 15 sec. en manuel

### Précision du poinçonnage

Précision de positionnement	+ - 0,05 mm
Répétitivité	+ - 0,03 mm

### Encombres et poids<sup>2</sup>

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

### Données électriques

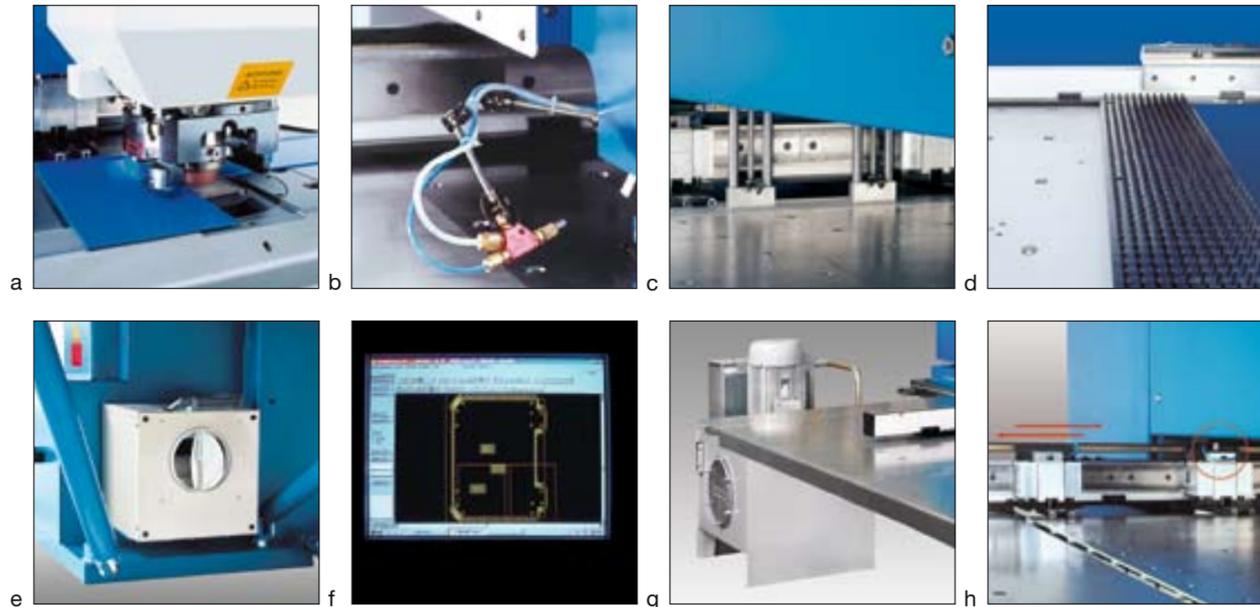
#### Hydr. standard / rapide

Raccordement électrique	20 / 25 kVA
Moteur hydraulique	4,8 / 11 kW
Consommation épaisseur 2 mm en continu	4,9 / 7,7 kW/h
Consommation épaisseur 4 mm en continu	5,4 / 8,75 kW/h
Sécurité	3 x 25 A / 3 x 35 A
Raccordement pneumatique	min. 4 bar
Contenance huile	115 / 160 litres

<sup>1</sup> acier normal à 40/mm<sup>2</sup>  
<sup>2</sup> valeurs approximatives

# BOSCHERT

# BOSCHERT



## Autres options de la TWIN / TRI

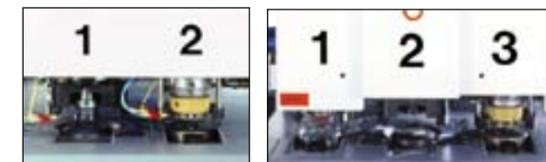
- a Equerre de référence en L pour réalisation de petites pièces ou tôles déjà pliées
- b Dispositif de pulvérisation pour augmenter la durée de vie des outils surtout lors de grignotage de tôles inox ou alu
- c Repositionnement jusqu'à 10 mètres et déplacement des pinces sans toucher la tôle: 2 pinces robustes pour tôles jusqu'à 200 kg (possibilité d'installer 4 pinces). Exécution des pinces en standard jusqu'à 7 ou 12,7 mm (au choix)
- d Tables avec protection anti-corrosion en exécution standard. Possibilité de tables à billes, pour faciliter la manipulation de tôles lourdes, ou de tables à brosses pour tôles fragiles (acier inox, aluminium)
- e Aspiration des chûtes
- f Le logiciel CNC/CAD 2000 XP permet de dessiner les pièces, importer des fichiers (DXF, IGES, CADL, DWG) et programmer la machine
- g Grignotage jusqu'à 800 coups/minute avec refroidissement intégré de l'huile
- h Programmation du déplacement des pinces pour obtenir un set-up plus rapide de la machine
- i Dispositif de perçage et de taraudage de M3 à M12
- j Dispositif de marquage des tôles en 10 écritures



**BOSCHERT**  
GmbH+Co.KG  
79523 Lörrach, Postfach 7042  
Deutschland  
Telefon +49 7621 9593-0  
Telefax +49 7621 55184  
www.boschert.de  
infoak@boschert.de



## TWIN / TRI



**Poinçonnage**  
**Grignotage**  
**Formage**  
**Marquage**  
**Taraudage**



**BOSCHERT**

*simplement meilleur!*