

Arbeitsbereich

Multipunch 1000 x 2000 mm	1060 x 2080 mm
Multipunch 1250 x 2500 mm	1310 x 2580 mm
Multipunch 1500 x 3000 mm	1560 x 3080 mm

Leistung

Max. Blechdicke	Zangenöffnung, wählbar 7 oder 12,7 mm, Revotool 4 mm
Max. Blechlänge	9999 mm durch Nachsetzen
Max. hydraulische Stanzkraft	280 kN
Max. Werkstückgewicht	200 kg

Geschwindigkeiten

Max. Positioniergeschwindigkeit X- Achse	60 m/min
Max. Positioniergeschwindigkeit Y- Achse	60 m/min
Simultan X & Y	85 m/min
Max. Hubfolge standard Hydr.	250 Hübe/min
Max. Hubfolge schnelle Hydr.	800 Hübe/min

Werkzeuge

Trumpf® Werkzeuge

Max. Stanzdurchmesser	70 mm bzw. jede Form innerhalb 70 mm
Revotool	4 / 6 / 8 Stationen mit 25 / 20 / 16 mm Hüllkreis
Werkzeugwechselzeit	1-5 Sekunden

Achsgenauigkeit beim Stanzen

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

Platzbedarf und Gewicht ¹

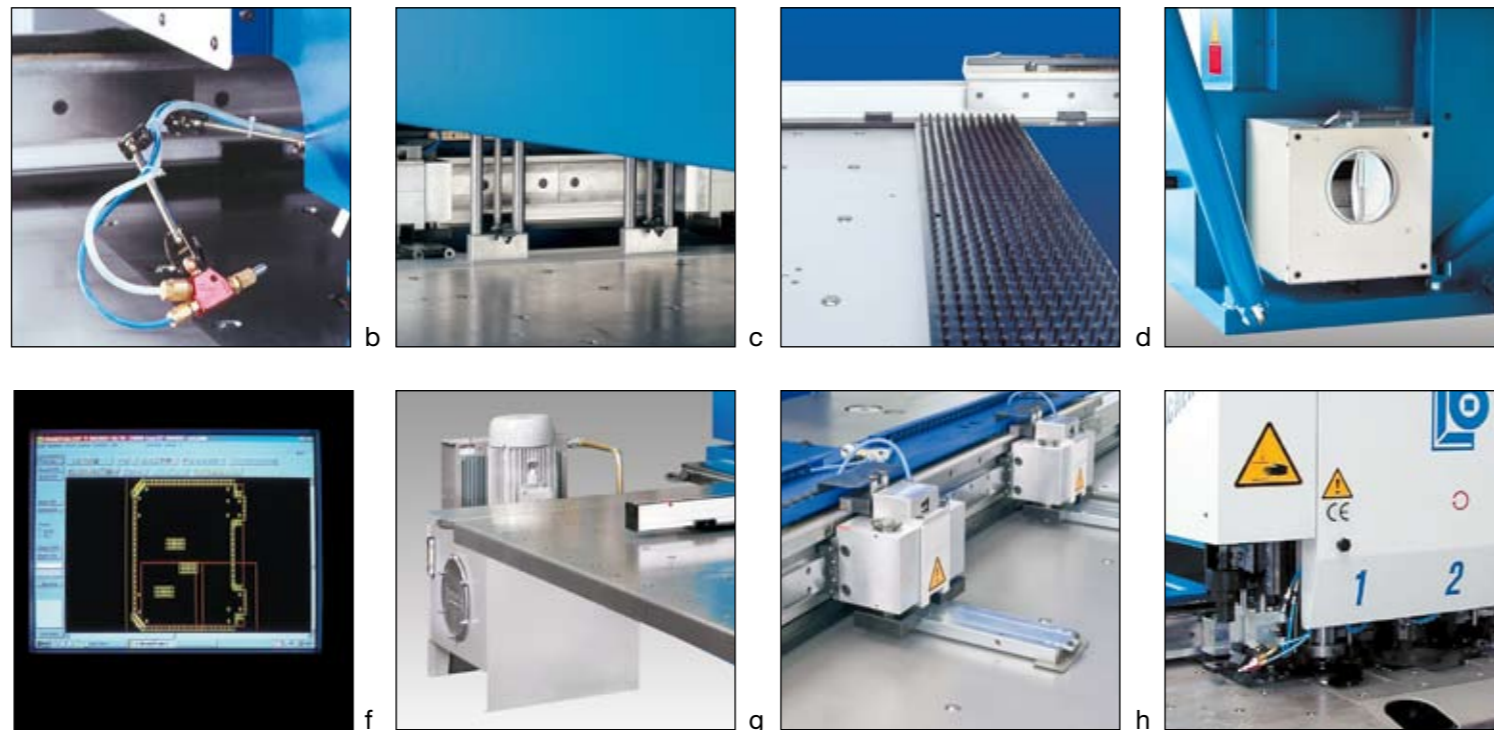
Multipunch 1000 x 2000 Gewicht	6100 x 5338 x 2100 mm 12500 kg
Multipunch 1250 x 2500 Gewicht	7000 x 5963 x 2100 mm 14000 kg
Multipunch 1500 x 3000 Gewicht	8060 x 6588 x 2100 mm 15800 kg

Elektrischer Daten

Standard Hydr./schnelle Hydr.

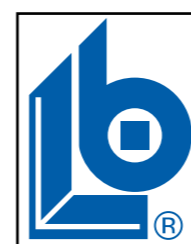
Elektrischer Anschlusswert	20 / 25 kVA
Hydraulikmotor	4,8 / 11 kW
Verbrauch 2 mm Blechdicke Dauerbetrieb	4,9 / 7,7 kW/h
Verbrauch 4 mm Blechdicke Dauerbetrieb	5,4 / 8,75 kW/h
Erforderliche Absicherung	3 x 25 A / 3 x 35 A
Pneumatischer Anschlusswert	min. 4 bar
Hydraulik Ölfüllung	115 / 160 Liter

¹ Zirka-Werte - die genauen Daten können dem jeweils gültigen Aufstellungsplan entnommen werden.

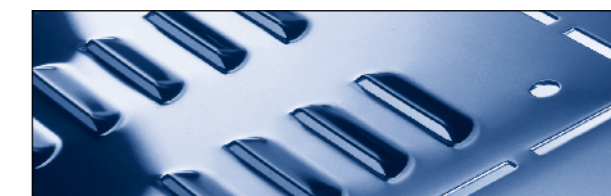
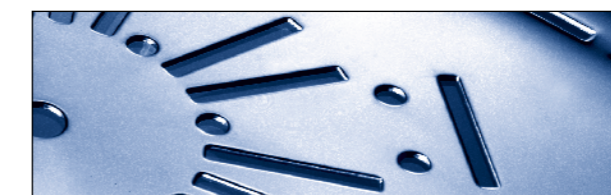


Weitere Bestandteile der Multipunch

- 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 oberflächenschonenden 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 800 Hüben/Min mit integrierter Ölkühlung
- g Programmiertes Zangenversetzen für ein schnelleres set up der Maschine (Standard)
- 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



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



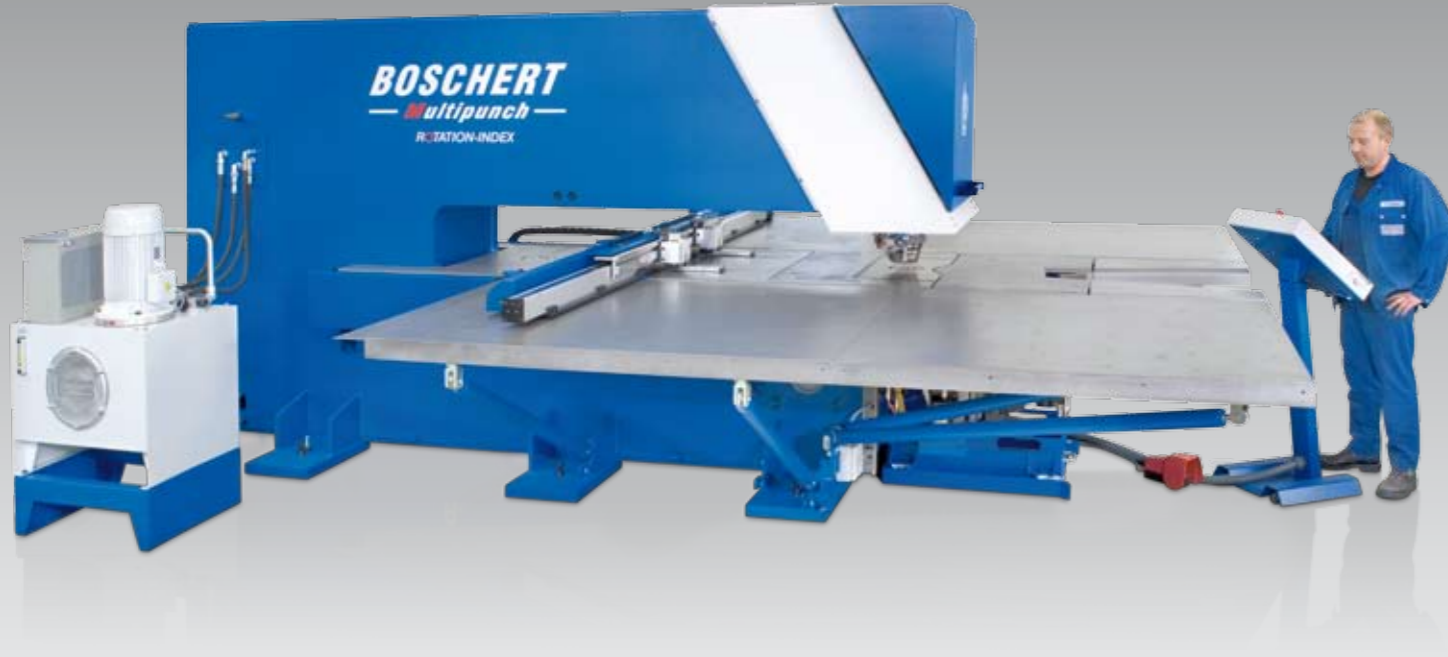
MULTIPUNCH
 Stanzen
 Nibbeln
 Formen
 Markieren
 Gewinde schneiden



einfach besser!

Boschert Multipunch Werkzeugwechsler

Der 8-Fach Werkzeugwechsler besteht aus drei gesteuerten Achsen, wovon die F-Achse (Höhe) so wie die E-Achse (Vorschub) über jeweils zwei Ina Führungen und vier Führungswagen mit einer Kugelumlaufspindel angetrieben werden. Die G-Achse (Drehen) wird über Zahnräder direkt angetrieben. Es sind alle Trumpf Standard Werkzeuge bis Größe 2 einsetzbar und ebenso alle Boschert Revotools. Somit können bei der Boschert Multipunch Stanzmaschine bis zu maximal 64 Werkzeuge eingesetzt werden.



Wir garantieren mit über 60 Jahren Erfahrung die gewohnte Boschert Qualität.

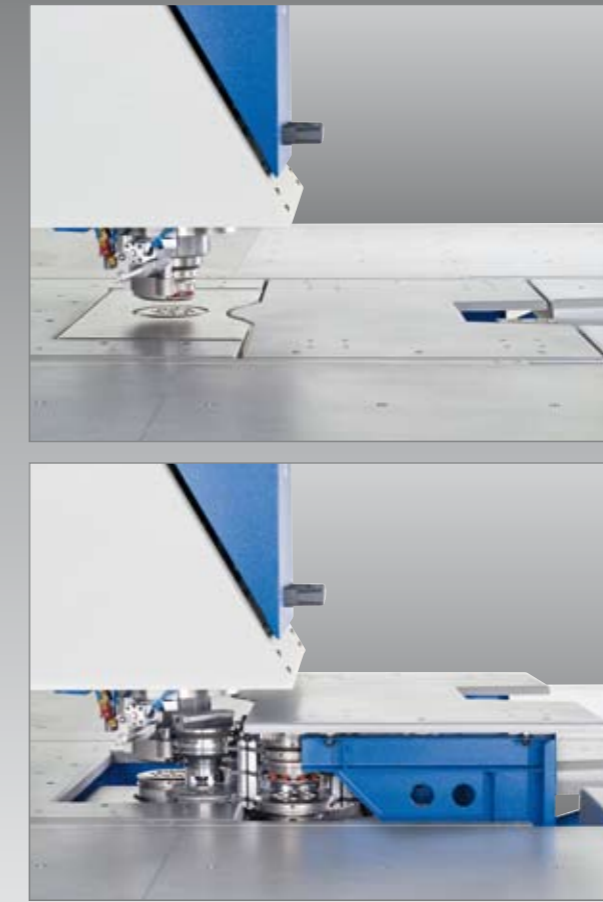
Rotation Index

Stufenlose 360 Grad Drehung aller Werkzeuge (auch im Revotool) bis zu einem Durchmesser von maximal 76,2 mm über zwei bürstenlose Gleichstrommotoren und pneumatischer Indexierung.



8 Werkzeugplätze die mit Kassetten zur Aufnahme der Stempel, Abstreifer und schraubbaren Matrixzwischensteller ausgestattet sind.

Werkzeugwechsel

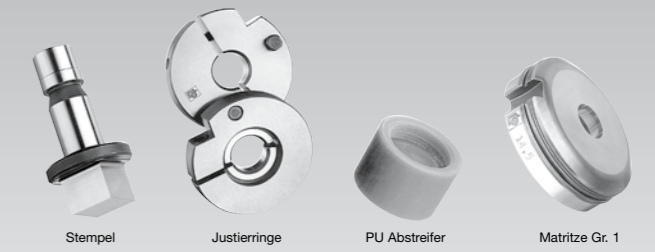


Mit dem Werkzeugwechsler können Werkzeugwechselzeiten von 3-5 Sekunden erreicht werden. In Verbindung mit dem Revotool sind auch Werkzeugwechsel unter einer Sekunde möglich.

Werkzeuge



Werkzeugwechsler mit 8 Stationen mit leicht auswechselbaren Kassettenhaltern und Stempel-aufnahmen.



Trumpf® Standard Werkzeuge

- einfache Handhabung
- preisgünstig
- hohe Standzeit
- große Nachschleiflänge



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



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



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

Industrierechner
mit RS232 und Modem-Anschluss mit Speichererweiterung und USB oder Wireles LAN ausführbar.



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



Automatische Kleinteilentsorgung für Bleche bis 300 x 200 mm



BOSCHERT