



Quick Bend EVO Hybrid

Produktivität und Ergonomie
in perfekter Harmonie



BOSCHERT
— EINFACH BESSER! —



Quick Bend EVO



Quick Bend EVO 56/1500 mit Optionen: Ergo Paket und Werkzeugschrank

Auf Wunsch kann die Maschine, auch für einen sitzenden Arbeitsplatz, mit dem Ergopakete ausgestattet werden.



Die Quick Bend EVO entspricht mit ---Grafiksteuerung, der Rexroth Hydraulik und der Fissler AKAS V den CE-Sicherheitsanforderungen.

Weitere Standards sind die R-Achse, Linearführung für die X-Anschläge ein Werkzeugschnellwechselsystem.



Die Quick Bend EVO 28/56/80 Modelle bieten wir in den Biegelängen von 1150, 1650 und 2150 mm an.

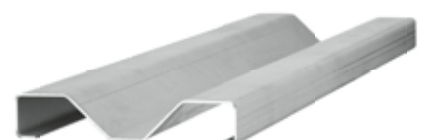
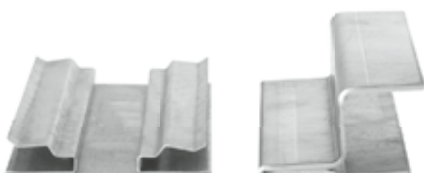
Die Presskraft von 56t und 80t wird durch 2 Zylinder mit je 28/40t erzeugt.

Alle Quick Bend EVO 28/56/80 Abkantpressmaschinen sind standardmäßig mit der Cybele Visi Touch Pac 19 Steuerung ausgestattet.

VisiTouch Pac 19

- CNC Steuerung für Abkantpressen mit bis zu 16 Achsen
- 2 synchronisierten Achsen (Y1 und Y2)
- Betriebssystem Windows 10
- Automatische Kalkulation der Biegereihenfolge
- Ausgestattet mit einem 19" Touch Display, auch mit Handschuhen zu bedienen
- Einfache Programmierung über 2D Touch Profile
- Offline Software für die Arbeitsvorbereitung verfügbar

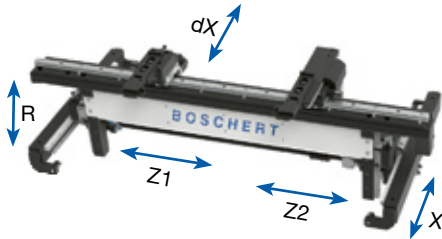
Produktivität und Ergonomie in perfekter Harmonie. Die fast lautlose Abkantpresse Quick Bend EVO mit bis zu 250mm/s Eilgang und 250mm/s Rückzugsgeschwindigkeit setzt neue Maßstäbe in der Produktion. Dank der Hybrid-Technologie können bis zu 80% Energieeinsparung gegenüber herkömmlichen hydraulischen Systemen erreicht werden.





Quick Bend EVO Optionen

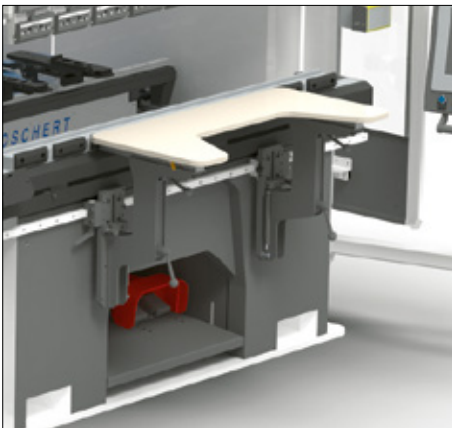
CNC gesteuerte Achsen



Mit bis zu 5 CNC gesteuerten Achsen ist unsere Quick Bend EVO die Lösung für nahezu alle Biegearbeiten. Von Haus aus ist die Maschine mit zwei Hinteranschlüssen ausgestattet. Die optional wählbaren Achsen bestehen aus:

- X Achse (Standard)
- R Achse (Standard)
- Delta X (Option)
- Z1 + Z2 (Option)

Ergo Paket



Ausgestattet mit einem verstellbaren Holz-Auflagetisch, einem höhenverstellbaren Fußschalter sowie einer flexibel positionierbaren Steuerungshalterung bietet die Maschine optimale Anpassungsmöglichkeiten an den Bediener.

Dies steigert nicht nur den Arbeitskomfort, sondern reduziert auch potenzielle Fehlerquellen, die durch menschliche Ermüdung oder ungünstige Arbeitspositionen entstehen können.

Integrierter Werkzeugschrank



Der platzsparende, in die Maschine integrierte Werkzeugschrank sorgt dafür, dass die wichtigsten und am häufigsten verwendeten Werkzeuge stets griffbereit sind. Gleichzeitig schützt er diese zuverlässig vor äußeren Einflüssen wie Staub, Schmutz oder Beschädigungen.

Sicherheitssystem mit Laser Fiessler AKAS V



- Automatische Höheneinstellung entsprechend dem Oberwerkzeug
- Das System ist auf einer drehbaren Halterung montiert, um eine einfache horizontale Montage der Werkzeuge zu ermöglichen
- Möglichkeit, auch tiefe Boxen zu biegen, ohne das System deaktivieren zu müssen
- Sicherheitsschalter sind an den Seitentüren montiert, und wenn diese geöffnet werden, wechselt die Abkantpresse automatisch auf langsame Geschwindigkeit (10mm/s)
- Ein Sicherheitsschalter ist an der Rückseite angebracht und wenn diese geöffnet wird, stoppt die Maschine im Notfall
- Alle beweglichen Teile sind mit Schutzabdeckungen und Warnhinweisen versehen
- Volle Übereinstimmung mit den EU-Richtlinien

Aktive Winkelkorrektur – Präzision in Echtzeit



Unsere aktive Winkelkorrektur sorgt für höchste Biegegenauigkeit – automatisch, präzise und effizient. Während des Biegeprozesses misst das System mit Hilfe hochpräziser Lasersensoren kontinuierlich den tatsächlichen Biegewinkel direkt am Werkstück.

Weicht der gemessene Winkel vom Sollwert ab, erfolgt eine automatische Nachkorrektur durch die Steuerung der Abkantpresse. Anschließend wird der Winkel erneut überprüft, bis das gewünschte Ergebnis perfekt erreicht ist. Nach Abschluss des Vorgangs fährt die Winkelkorrektur-Einheit selbstständig in ihre Parkposition, um den Arbeitsbereich vollständig freizugeben.

Das Ergebnis: maximale Wiederholgenauigkeit, minimale Ausschussrate und höchste Prozesssicherheit selbst bei anspruchsvollen Materialien oder variierenden Blechstärken.

Technische Daten

Leistungen:	Quick Bend EVO 28/1000	Quick Bend EVO 56/1500 CNC	Quick Bend EVO 56/2000 CNC
Presskraft kN	280	560	560
Abkantlänge	1150	1650	2150
Abmessungen:			
Gewicht kg	3000	4500	5500
Breite mm	2290	2340	2840
Tiefe mm	2140	2140	2140
Höhe vom Boden mm	2400	2400	2400
Durchgang zwischen dem Gestell mm	1050	1550	2050
Ausladung mm	235	235	235
Breite Auflagetisch mm	2x40x420	2x40x420	2x40x420
Arbeitshöhe mm (ohne Matrizen)	915	915	915
Max. Einbauhöhe mm	400 (500)	400 (500)	400 (500)
Y-Verfahrweg mm	200	200	200
Max. Anschlagbereich X mm	650	650	650
Eilgang mm/s	250	250	250
Arbeitsgeschwindigkeit mm/s	8-10	8-10	8-10
Rückzuggeschwindigkeit mm/s	250	250	250
Wiederholgenauigkeit mm	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02
Anschlusswerte kVA	9,0	9,0	9,0
Steuerung	Cybelec	Cybelec	Cybelec
*Option ()	Delem	Delem	Delem
	Quick Bend EVO 80/1500 CNC	Quick Bend EVO 80/2000 CNC	
Presskraft kN	800	800	
Abkantlänge	1650	2150	
Abmessungen:			
Gewicht kg	4500	6000	
Breite mm	2340	2840	
Tiefe mm	2140	2140	
Höhe vom Boden mm	2400	2400	
Durchgang zwischen dem Gestell mm	1550	2050	
Ausladung mm	235	235	
Breite Auflagetisch mm	2x40x420	2x40x420	
Arbeitshöhe mm (ohne Matrizen)	915	915	
Max. Einbauhöhe mm	400 (500)	400 (500)	
Y-Verfahrweg mm	200	200	
Max. Anschlagbereich X mm	650	650	
Eilgang mm/s	250	250	
Arbeitsgeschwindigkeit mm/s	8-10	8-10	
Rückzuggeschwindigkeit mm/s	250	250	
Wiederholgenauigkeit mm	+/-0,02	+/-0,02	
Anschlusswerte kVA	9,0	9,0	
Steuerung	Cybelec	Cybelec	
*Option ()	Delem	Delem	

S mm.	0,6		0,8		1,0		
V mm.	6	8	6	8	6	8	
F kN/mt	R.200N/ mm²	20	10	30	20	60	40
	R.450N/ mm²	40	30	70	50	130	80
	R.700N/ mm²	60	40	110	80	190	130
	Ri mm.	1,0	1,3	1,0	1,3	1,0	1,3
90°=B mm.	4,5	6,0	4,6	6,1	4,7	6,2	
60°=B mm.	6,3	8,3	6,4	8,4	6,5	8,5	
35°=B mm.	10,3	13,6	10,4	13,7	10,5	13,8	

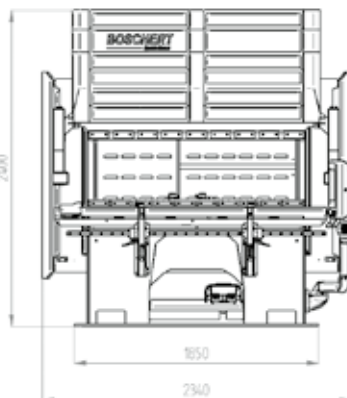
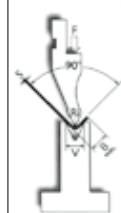
S mm.	1,2		1,5		2,0		
V mm.	8	10	10	12	12	16	
F kN/mt	R.200N/ mm²	60	40	70	60	110	80
	R.450N/ mm²	130	100	160	130	250	170
	R.700N/ mm²	200	150	250	200	390	260
Ri mm.	1,3	1,7	1,7	2,0	2,0	2,7	
90°=B mm.	6,3	7,7	7,8	9,2	9,5	12,3	
60°=B mm.	8,6	10,6	10,8	12,8	13,0	17,0	
35°=B mm.	13,9	17,2	17,4	20,7	21,0	27,6	

S mm.		2,5		3		4	
V mm.		16	20	20	25	32	40
F kN/mt	R.200N/ mm²	130	90	140	110	150	110
	R.450N/ mm²	290	210	320	240	340	250
	R.700N/ mm²	440	330	500	370	530	390
Ri mm.		2,7	3,3	3,3	4,2	5,3	6,7
90°=B mm.		12,6	15,4	15,6	19,2	24,6	30,3
60°=B mm.		17,3	21,3	21,5	26,5	34,0	42,0
35°=B mm.		27,9	34,5	34,8	43,1	55,2	68,5

S mm.		5		6		8	
V mm.		40	50	50	63	63	80
F kN/mt	R.200N/ mm²	190	140	210	160	310	220
	R.450N/ mm²	420	320	480	360	690	500
	R.700N/ mm²	660	490	750	550	1070	780
	Ri mm.	6,7	8,3	8,3	10,5	10,5	13,3
90°=B mm.		30,8	37,9	38,4	47,5	48,5	60,6
60°=B mm.		42,5	52,5	53	66,0	67,0	84,0
35°=B mm.		69,0	85,6	86,1	107,8	108,8	137,0

S mm.		10		12	
V mm.		80	100	100	125
F kN/mt	R.200N/ mm²	380	280	430	320
	R.450N/ mm²	840	630	960	720
	R.700N/ mm²	1310	980	1490	1120
	Ri mm.	13,3	16,7	16,7	20,8
90°=B mm.		61,6	75,7	76,7	94,4
60°=B mm.		85,0	105,0	106,0	131,0
35°=B mm.		138,0	171,3	172,3	213,8





Aufstellplan:
Quick Bend Evo 56/1500



BOSCHERT
GmbH+Co.KG
Mattenstraße 1
79541 Lörrach
Telephone: +49 7621 9593-0
Telefax: +49 7621 55184
www.boschert.de
info@boschert.de

F = KN Per Meter
S = Blechdicke
R = Material Stärke