

CuProfi CuMaster CNC-WP

by Stierli-Bieger

Stanzen
Nibbeln
Formen
Markieren
Biegen
Gewinde schneiden



BOSCHERT
ORIGINAL

BOSCHERT CuProfi

Die CuProfi, ist eine speziell für die Stanzbearbeitung von Kupfer-, Alu- und Stahlschienen konzipierte Universalmaschine. Die CuProfi ist mittels acht Werkzeugaufnahmen in der Lage, Kupferschienen in Längen bis 4000 mm oder 6000 mm und in Dicken von 2 bis 15 mm (optional 20 mm) komplett und vor allen Dingen auch hoch effizient zu bearbeiten.

Darüber hinaus weist die CuProfi eine Trennstempel-Station (60 x 8 mm) auf, und mit dieser ist es möglich, die Kupferschienen reproduzierbar exakt auf die gewünschte Länge zu schneiden. Die Kupferschienen dürfen zwischen 12 und 200 mm breit sein. Der integrierte Materialvorschub erfolgt über seitliche Klemmzangen, womit die Bearbeitung nahezu abfallfrei erfolgen kann.



Einlaufbahn mit Rollentisch



Option Gewindeschneiden von Gewinde M3-M16. Drei Gewindedurchmesser können ohne Werkzeugwechsel bearbeitet werden.



Einfacher Werkzeugwechsel

Für die Abfuhr der fertig gestanzten Teile gibt es einen Klapptisch, so dass eine lange Kupferschiene ohne weiteres Zwischenhandlung und ohne Unterbrechung komplett in beliebig lange Einzelwerkstücke aufgearbeitet werden kann. Wichtig dabei ist, dass die Kupferschienen vor und nach dem Stanzkopf zur Bearbeitung hydraulisch geklemmt werden, womit das Verbiegen oder Verwinden der Werkstücke zuverlässig zu vermeiden ist.

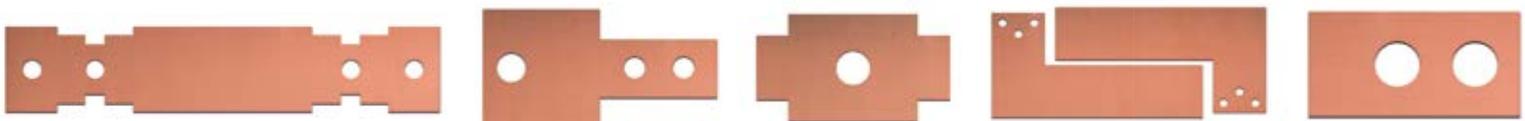


Bedienfeld:

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.



Werkzeuge der Cu Profi:
Beta V2 Aufnahme, Leitspindel, Gewindehalter, Trennwerkzeug



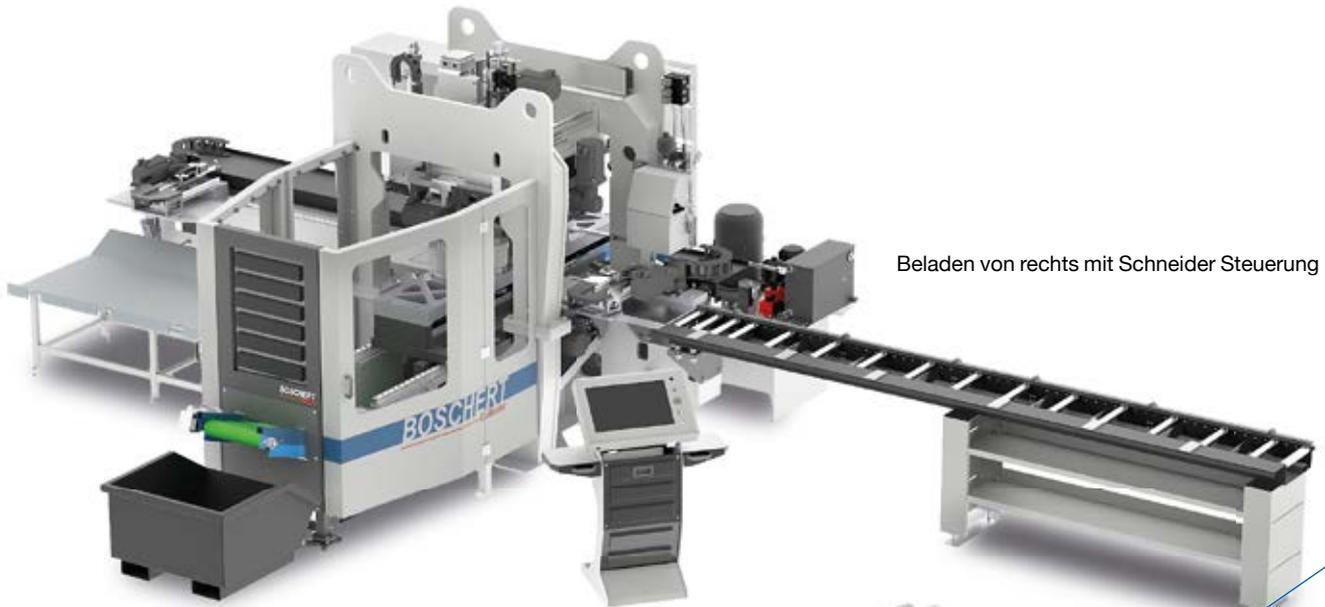
BOSCHERT CuMaster

Bei der CuMaster bietet **BOSCHERT** eine universelle Lösung für das Stanzen von Kupfer-, Alu- und Stahlschienen.

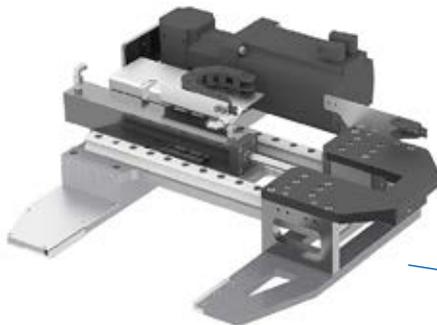
Diese Maschine kann Kupfer bis zu einer Breite von 305 mm und einer Dicke bis 20 mm stanzen. Alle 8 Stationen können mit Multitool 8-Fach (D. 16 mm) oder 3-Fach (D. 31,7 mm) bestückt werden.

Die CuMaster kann auch zusätzlich mit einer Trennstation 200x8 mm ausgestattet werden.

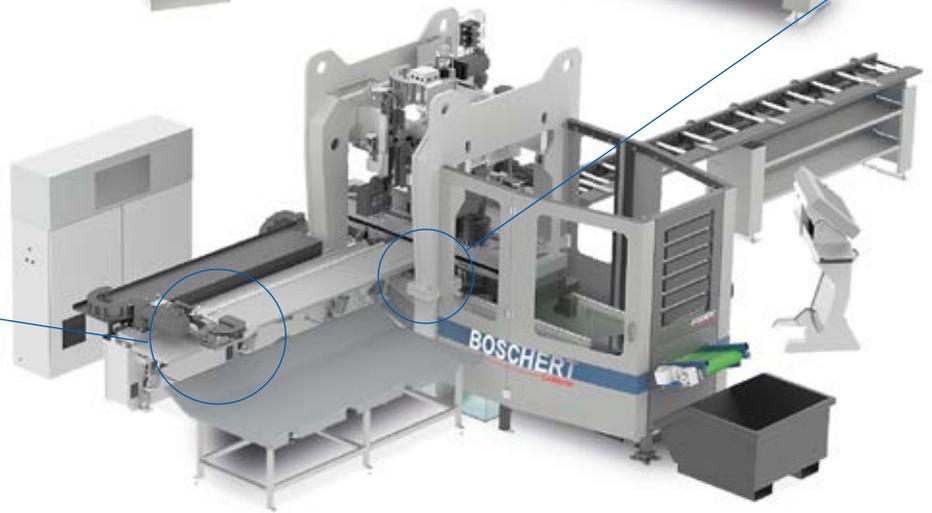
Die Zangenbreite ist automatisch einstellbar und beidseitig in X-Richtung verfahrbar. Somit kann ein Abarbeiten ohne Reststück ermöglicht werden.



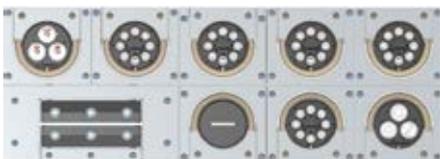
Beladen von rechts mit Schneider Steuerung



Automatische Zangenverstellung



Entladetisch



Mögliche Werkzeugbestückung mit 48 Werkzeugen



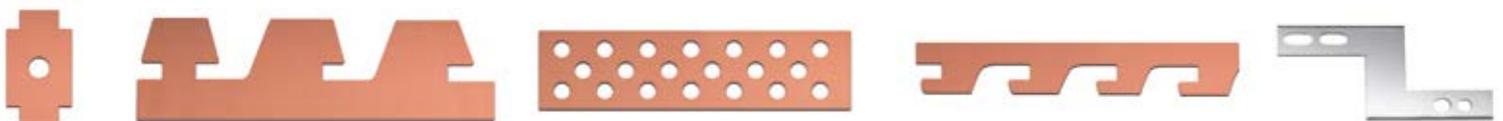
Arbeitsbereich



Multitool 8-Fach (16 mm max.)
Multitool 3-Fach (31,7 mm max.)



2-stufiger Stanzzyylinder
• Langsamer Hub mit 600 kN Stanzkraft
• Schneller Hub mit 600 kN Stanzkraft



Optionen



Entladetisch mit Scharnierförderband



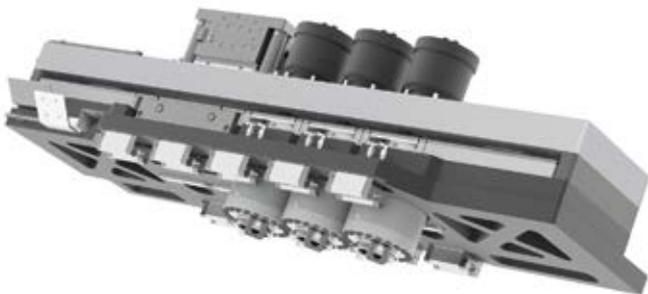
Kleinteile Entladungsklappe



CuProfi und CuMaster
Markiervorrichtung zum
beschriften der Fertigteile



CuProfi und CuMaster Belader. Zum automatischen Beladen von
4 oder 6 m Flachmaterialien)



Bis zu 3 Stationen zum Stanzen von Senkungen von unten mit 60 kN Stanzkraft



Technische Daten

	CuProfi	CuMaster
Werkstückabmessungen		
Länge	4000 mm / 150" (Option 6000 mm / 240")	4000 mm / 150"
Breite	15-200 mm	15-305 mm
Dicke	3-20 mm 0.125-0.8"	3-20 mm 0,125"-0,8"
Stanzkraft	1 x 400 kN (40 t)	600 kN (60 t) 220 kN (22 t)
Geschwindigkeiten		
Max. Achse	100 m/min	100 m/min
Max. Hubfolge Hübe/min	100	120 (22 t) 58 (60 t)
bei 3 mm CU mit 0,5 mm Verfahrweg		
Werkzeuge		
Anzahl Werkzeugaufnahmen	8 (9)	8
Max. Anzahl der Werkzeuge	8 (9)	64
Gewindeschneidkopf (Option)	ja	ja
System Amada spezial		
Max. Stanzdurchmesser	31,7 mm (B) / 1.25"	88,9 mm / 3.5" 50,8 mm (C) / 2.0"
Multitool 3-Stationen mit 3 x 31,7	nein	ja
Multitool 8-Stationen mit 8x 16 mm	nein	ja
Trennwerkzeuge	60x8 mm	200x8 mm (opt.)
LAN + USB	ja	ja
Online Support	ja	ja
Achsgenauigkeit beim Stanzen		
Positionsabweichung	+ - 0,10 mm + - 0.004"	+ - 0,10 mm + - 0.004"
Mittlere Wiederholgenauigkeit	+ - 0,05 mm + - 0.002"	+ - 0,05 mm + - 0.002"
Platzbedarf und Gewicht ¹		
Länge	7000 mm (9000 mm)	8190 mm (10190 mm)
Breite	3000 mm	4775 mm
Höhe	2100 mm	2364 mm
Gewicht	4000 kg	12.000 kg
Elektrische Daten		
Elektrischer Anschlusswert	25 kVA	30 kVA
Hydraulikmotor	11 kW	11 kW
Erforderliche Absicherung	3 x 35 A	3 x 35 A
Pneu. Anschlusswert min.	4 bar	4 bar
Hydraulik Ölfüllung	160 Liter	160 Liter

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





Universal Biegecenter Stierli-Bieger

Als robuste Produktionsmaschine ausgelegt ist das Biegecenter von Stierli-Bieger eine moderne und leistungsfähige Biegelösung für die rationelle Stromschienenfertigung.

Mit der integrierten automatischen Winkelkorrektur wird die materialabhängige Rückfederung automatisch kompensiert, um eine hohe Prozesssicherheit und Präzision zu erreichen. Über die robusten Werkzeugaufnahmen können weitere Werkzeuge wie das Hochkantbiegen, Absetzungen biegen oder Verdrehbiegen wirtschaftlich eingesetzt werden.

Die Programmierung erfolgt über das selbe Programmiersystem wie das der Firma Boschert oder direkt an der Maschine, wo mit der modernen grafischen Dialogsteuerung die benötigten Biegewinkel und Schenkellängen analog der Zeichnung direkt eingegeben werden können.



Messprisma mit automatischer Winkelkorrektur und abdruckfreiem Biegen.



Moderne grafische Touch-Screen CNC-Steuerung mit schneller Dialog-Programmierung und integrierter Formenbibliothek

Technische Daten

Arbeitskraft:
Werkzeughöhe:
Biegeleistung:
CNC-Anschlag:

220 CNC-WP

220 kN
150 mm
150 x 16 mm
1 m / 2m / 3m

420 CNC-WP

420 kN
200 mm (250 mm)
200 x 16 (20)
1 m / 2m / 3m

Messprisma:
Standardprisma:
Absetzwerkzeug:
Hochkantbiegen:
Verdrehbiegen:
Schmale Spitzstempel:

bis Dicke 20 mm
bis Dicke 25 mm
2 verschiedene Systeme verfügbar
60 x 10 mm
60 x 10 mm
Höhe 150 mm
bis Dicke 20 mm
bis Dicke 30 mm
100 x 10 mm
100 x 10 mm
Höhe 200 mm
nach oben oder hinten abstützbar

Programmierung:

Über Programmiersystem oder direkte Dialog-Maschinenprogrammierung.
3-D Schnittstellen zu 3D ePlan, Solid Works, AutoCad Inventor etc. verfügbar

Steuerung-Features:

Grafische Biegesimulation, Formenbibliothek
Materialbibliothek, Werkzeugbibliothek, Berechnung der gestreckten Länge, Automatische Berechnung der Biege- und Anschlagpositionen

Verbindung/ Backup:

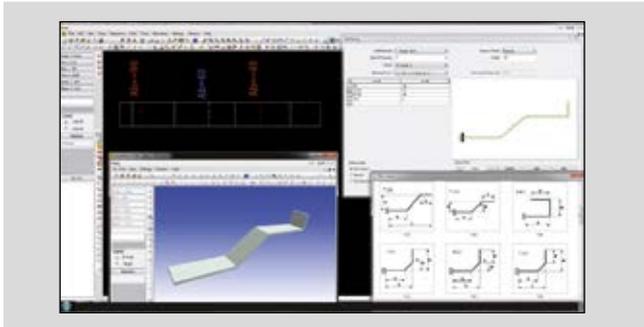
Ethernet Interface + USB-Anschluss

Hydraulik:

Modernste Hybrid-Hydraulik reduziert die Geräuschemissionen und den Energiebedarf

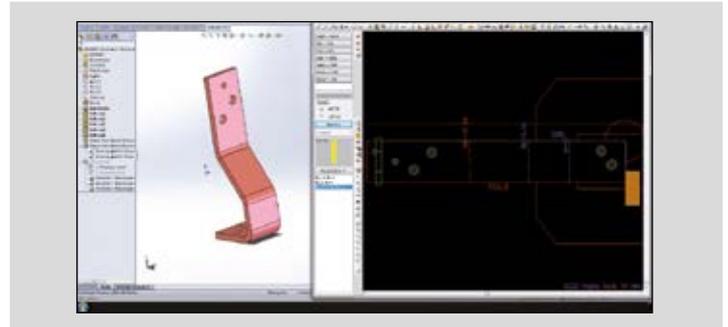


CNC / CAD Software



Mit der Labod Steuerung kann ein Programm für beide Maschinen in sehr kurzer Zeit direkt an der Maschine erstellt werden.

Als Option bietet Boschert/Stierli ein CNC/CAD Programmiersystem von verschiedenen Herstellern an.



Es bietet die Möglichkeit, automatisch das Stanzprogramm und das dazugehörige Biegeprogramm aus CAD-Daten zu generieren. Das heißt mit einer Software können beide Maschinen programmiert werden.



Hydraulische Kupferschere CS

Für das Ablängen von Kupferstangen ohne Abfall ist die Boschert Kupferschere bestens geeignet. Durch die Verwendung von Nieder- und Hochhaltern, mit minimalem Schnittspiel und bei kleinem Schnittwinkel, ergibt sich ein perfekter Schnitt.

Schneidleistung:	200 mm x 12 mm Kupfer 150 mm x 15 mm Kupfer
Anschlaglänge:	0 – 1000 mm



BOSCHERT CU TWIST 120 NC

Für das professionelle Verdrehen von Kupferschienen in großen Stückzahlen. Das gesteuerte Verdrehen garantiert eine hohe Wiederholgenauigkeit.

max. Breite:	120 mm
max. Dicke:	12 mm
max. Länge:	variabel mm
min. Verdrehlänge:	ca. 2 x Materialbreite
mögliche Verdrehwinkel :	0 - 110°



BOSCHERT

GmbH+Co.KG

79523 Lörrach, Deutschland

Postfach 7042

Telefon +49 7621 9593-0

Telefax +49 7621 55184

info@boschert.de

www.boschert.de