

MULTIPUNCH

Stanzen
Nibbeln
Formen
Markieren
Gewinde schneiden



einfach besser!



Multipunch Werkzeugwechsler



8-Fach 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.

Es sind alle Trumpf® Standard Werkzeuge bis Größe 2 einsetzbar und ebenso alle **BOSCHERT** Revotools. Somit können bei der Multipunch Stanzmaschine bis zu maximal 64 Werkzeuge eingesetzt werden.

Gestell



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

Robuste Achsführung



Der große Abstand der beidseitig gelagerten Kugelumlaufspindeln mit Linearführung gewährleistet eine hohe Achsstabilität und genaues Positionieren.

Kleinteileentsorgung



Automatische Kleinteileentsorgung für Bleche bis 300x200mm

Schaltschrank



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

Industrierechner



Industrierechner mit Speichererweiterung und USB sowie Netzwerkanschluss



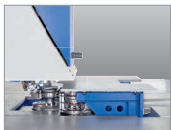
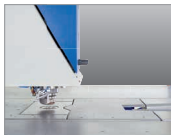
Rotation Index

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



8 Werkzeugplätze, die mit Kassetten zur Aufnahme der Stempel, Abstreifer und schraubbaren Matrizenwechselteller ausgestattet werden.

Werkzeugwechsel



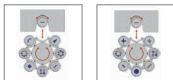
Mit dem Werkzeugwechsler können Werkzeugwechselzeiten von 3-5 Sekunden erreicht werden. In Verbindung mit dem Revotoll sind auch Werkzeugwechsel unter einer Sekunde möglich.

Werkzeugwechsler



Werkzeugwechsler mit 8 Stationen mit leicht auswechselbaren Kassetthalter und Stempelaufnahmen.

Mögliche Werkzeugausstattung



23 Werkzeuge

18 Werkzeuge

Trumpf® Standard Werkzeuge

- einfache Handhabung
- preisgünstig
- hohe Standzeit
- große Nachschleiflänge



Revotools



Technische Daten

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	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 Gewicht¹

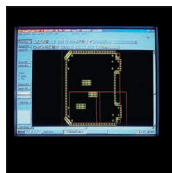
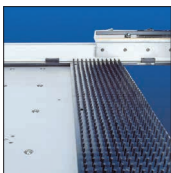
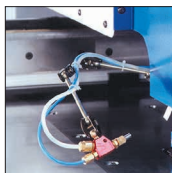
Multipunch 1000 x 2000	6100 x 5338 x 2100 mm
Gewicht	12500 kg
Multipunch 1250 x 2500	7000 x 5963 x 2100 mm
Gewicht	14000 kg
Multipunch 1500 x 3000	8060 x 6588 x 2100 mm
Gewicht	15800 kg

Elektrische Daten

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





Weitere Bestandteile der Multipunch

- a Sprühvorrichtung zur Standzeiterverlängerung, 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

Mattenstraße 1

79541 Lörrach

Telefon: 0 7621 9593-0

Telefax: 0 7621 55184

www.boschert.de

info@boschert.de