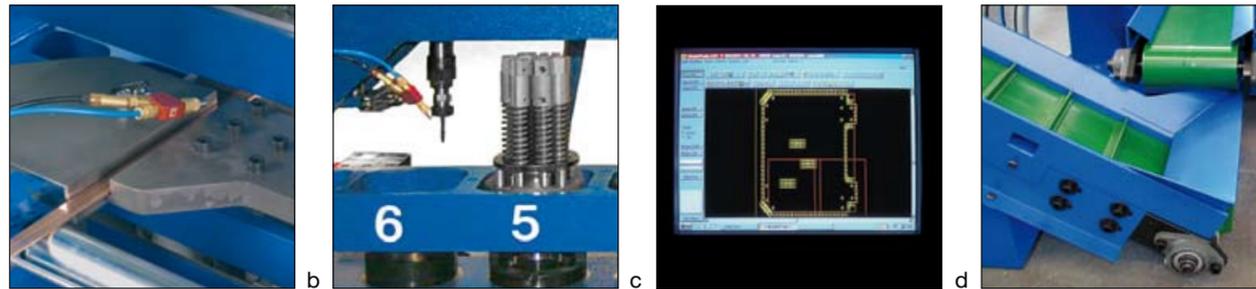


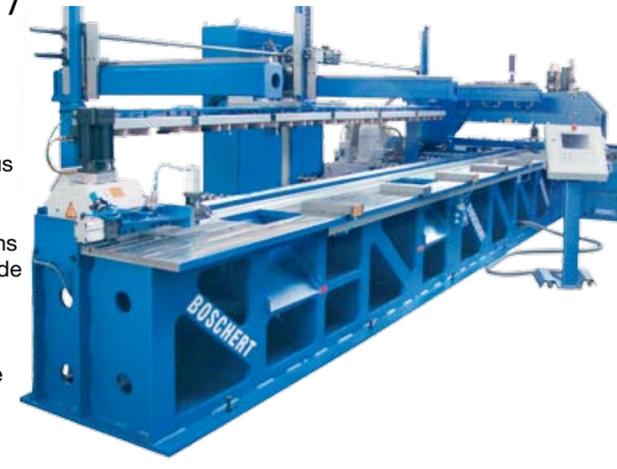
	CU Profi	CU WK II
Dimensions max de la pièce		
Longueur	3000 mm (Option 6000 mm)	6000 mm
Largeur	15-200 mm	15-200 mm
Épaisseur	3-12 mm	1-15 mm
Force de poinçonnage	1 x 400 KN (40 tonnes)	2 x 400 KN + 3 x 280 KN
Vitesse		
Vitesse max de l'axe	60 m/min	60 m/min
Vitesse de poinçonnage	180 coups/min	150 coups/min
Outillage		
Nombres de stations	5	5
Nombres max d'outils	5	15
Unité de taraudage	Non	Oui
Outillage à longueur spéciale type tourelle épaisse		
Diamètre max	31,7 mm	76,2 mm
Multitool 4 postes avec chaque 2 x 31,7 + 2 x 12,7 mm	Non	Oui
Multitool 6 postes avec chaque 6 x 12,7 mm	Non	Oui
Précision de l'axe de poinçonnage en travail		
Précision de positionnement	+ - 0,10 mm	+ - 0,10 mm
Répétabilité	+ - 0,05 mm	+ - 0,05 mm
Dimensions de la machine*		
Longueur	7500 mm (9000 mm)	11500 mm
Largeur	3000 mm	5000 mm
Hauteur	2100 mm	2100 mm
Poids	6000 Kg	13.000 Kg
Valeurs électriques		
Valeur de raccordement	25 KVA	30 KVA
Moteur hydraulique	11 KW	11 KW
Protection électrique	3 x 35 A	3 x 35 A
Connexion pneumatique	4 bars	4 bars
Capacité d'huile hydraulique	160 litre	160 litre

* la valeur exacte se trouve dans chaque plan d'installation.



Composants supplémentaires de la CU PROF I / CU WK II

- a La lubrification automatique d'outils sert à accroître la durée de vie des outils. (Standard)
- b Unité de taraudage pour M3 à M12 et perçage de petits trous dans les fortes épaisseurs (seulement avec la CU WK II).
- c Le logiciel CNC/CAD permet d'importer des fichiers DXF dans le langage machine, de calculer le temps de poinçonnage, de simuler graphiquement. (en option)
- d Convoyeur à bande pour les déchets avec la machine CU WK II.
- e Station de chargement pour la machine CU WK II.



Machine supplémentaire pour les barres de cuivre
Boschert CS pour le cisaillement de barres d'épaisseur 15 mm et l'encoçage des rayons dans les coins.



2009 - 10

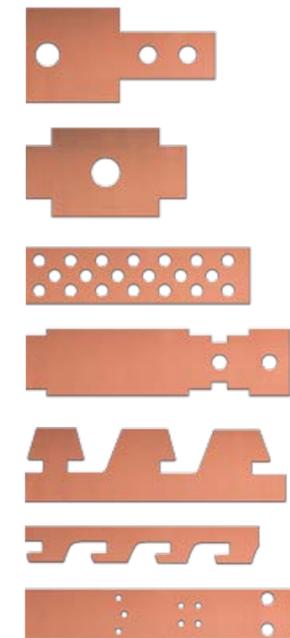


BOSCHERT
GmbH+Co.KG
79523 Lörrach, Postfach 7042
Deutschland
Telefon +49 7621 9593-0
Telefax +49 7621 55184
www.boschert.de
infoak@boschert.de



CU PROF I / CU WK II

- Poinçonnage
- Grignotage
- Formage
- Marquage
- Taraudage



CU PROFI CNC BOSCHERT

La poinçonneuse CU Profi CNC a été développée spécifiquement pour l'usinage des barres et plaques de cuivre. Ces machines sont équipées de cinq stations d'outil pour travailler des barres de cuivre en longueurs de 3 ou 6 mètres d'une épaisseur allant jusqu'à 12 mm.

La dernière station, de découpe, est équipée d'un outil de refendage de 60 x 8 mm. La pièce terminée peut être dirigée dans un bac ou un convoyeur à l'aide de la table inclinable pilotée par la CN. L'unique pince de serrage sur les côtés, élimine pratiquement le gaspillage.



Côté évacuation pièces avec table basculante.



Table d'entrée sur rouleaux.

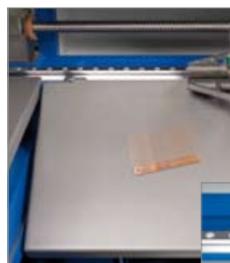


Table inclinable pour l'évacuation de pièce.



Guidage latéral du système de bridage.



Vue arrière de la machine avec groupe hydraulique, et protection du système d'alimentation de la machine.



Changement rapide des outils.



Outil de refendage et outils de poinçonnage de taille standard B : Diam 31.7mm ; 60x8 mm.

Avec plus de 60 ans d'expérience, nous pouvons garantir la qualité Boschert pour les attentes des utilisateurs du monde entier.



Armoire électrique

Accès aisé avec composants facilement identifiables incluant, ventilateur de refroidissement, transformateurs et les contrôleurs.



Ordinateur industriel

Equipé d'une connexion RS232 et Modem. En option, une extension de mémoire et un port USB ou LAN sans fil.



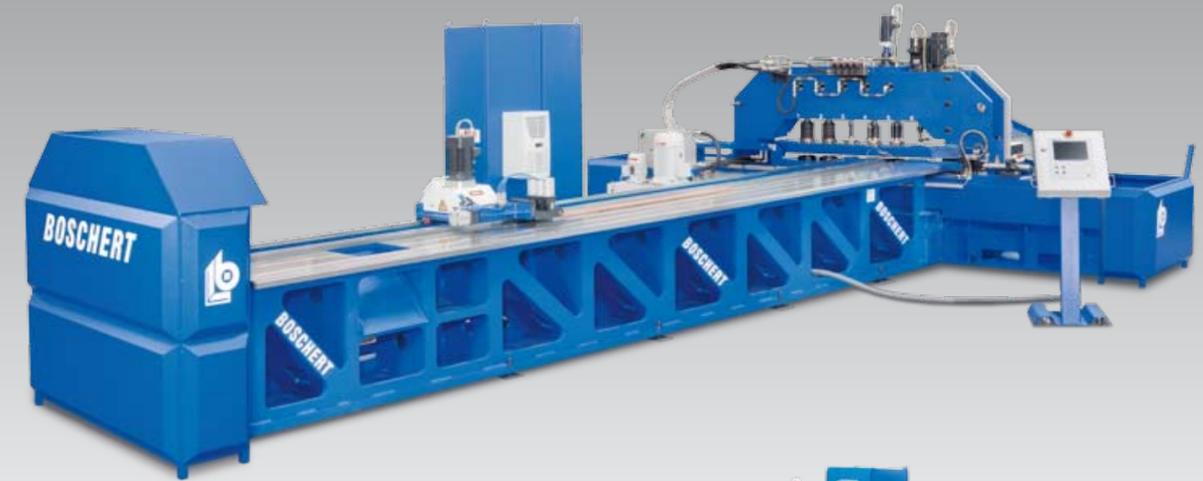
Pupitre de commande

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

Boschert CU WK II

Avec la CU WK II, Boschert a développé une solution universelle pour le poinçonnage de bande de cuivre. La machine peut être adaptée à presque toutes les exigences des clients. Chaque CU WK II est construite selon le besoin du client, y compris les dimensions de la machine et le numéro d'outil. La machine est également en mesure de poinçonner jusqu'à 15 mm d'épaisseur.

Dans la station de 5 outils, on peut cisailier la bande de cuivre avec un outil de refendage de 80 x 8 mm ou 50 x 10 mm. Deux de ces stations peuvent être équipées de multi-tool pour avoir au total jusqu'à 15 outils. En outre, la CU WK II peut être équipée avec une unité de taraudage définie comme une sixième tête.



Vue arrière avec la table basculante.



Changement d'outils.



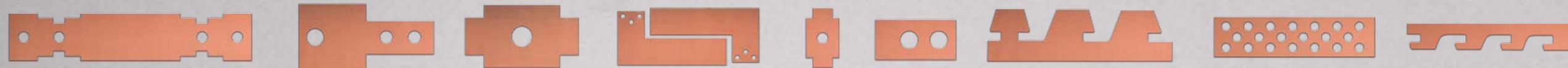
1 à 3 pinces amovibles sont utilisées en fonction de la largeur de la barre.

Jusqu'à 5 têtes de poinçonnage.



4 ou 6 poinçons par multitool

Diamètre max des outils : 88.9 mm



BOSCHERT