



Blechbearbeitung vom Feinsten

Stanzen

Abkanten

Schneiden

Ausklinken

Kupferbearbeitung

Werkzeug-Schleifen

Laser-/Plasmaschneiden

Übersichtsprospekt



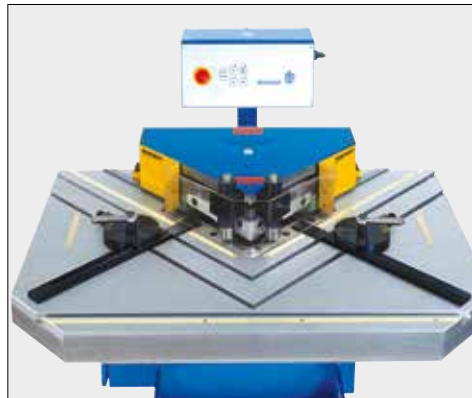
Ausklinkmaschinen

Ausklinken mit 90°



LB12/4

Typ	Ausklinken von 90°
LB 12/4	225 x 225 x 4 (3) mm
LB 12/6	225 x 225 x 6 (4) mm
LB 13	225 x 225 x 6 (4) mm
LB 15/2000	225 x 225 x 8 (6) mm



LB 13

Die Maschine für Klinkungen mit festem Winkel von 90° garantiert saubere Schnitte in allen Blechdicken und hohe Wiederholgenauigkeit der Ausklinkungen. Die 3-Punkt-Führung erlaubt einseitige Schneidvorgänge. In Verbindung mit dem Innenanschlag können Blechstreifen wie bei einer Schere geschnitten werden. Die besondere Konstruktion führt zu außergewöhnlich hohen Standzeiten der Messer, selbst beim Klinken in Edelstahl.

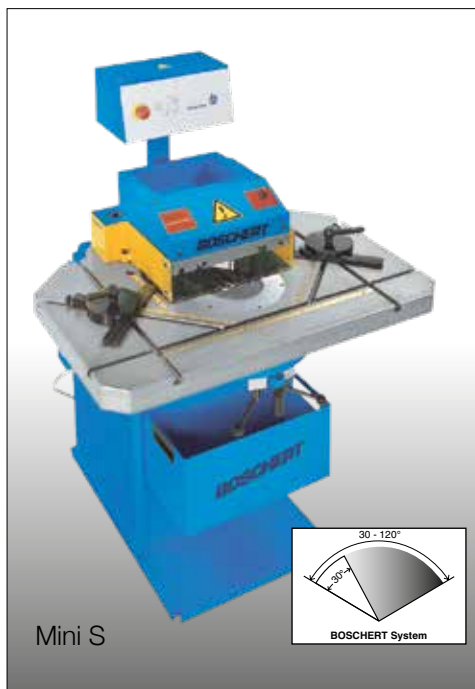


LB 15/2000



3-Punkt Führung

Winkelverstellbar mit 30° bis 120°



Mini S

Typ	Ausklinken von 30° bis 120°
K 30-120 Mini S	150 x 150 x 4 (3) mm
K 30-120	200 x 200 x 6 (4) mm



K 30 - 120

Das Messersystem der Firma **BOSCHERT** für winkelverstellbare Ausklinkmaschinen ist einmalig auf der Welt. Das einteilige 30° Obermesser ist innerhalb eines Werkzeuges sowohl mit einem linken als auch einem rechten Untermesser direkt verbunden. Bei jeder Klinkung über 30° wird jeweils einmal links sowie rechts geklinkt. Die Schwenkverstellung wird pneumatisch, sofort nach Beendigung der ersten Klinkung, blitzschnell durchgeführt.

Zwei-Stationen-Maschine



Zwei-Stationen-Maschine für vielfältige Anwendungen. Viele unserer Ausklinkmaschinen können mit einer zweiten Station ausgerüstet werden. Bitte beachten Sie die technischen Daten in unserem Ausklinkmaschinenprospekt für weitere Details. Für die zweite Station bieten wir verschiedene Möglichkeiten z.B. Stanzen mit Trumpf-Werkzeugen, Quick Schnellwechsel-System der Messersätze, Einschneiden mit Standardmessern 25x100 mm usw. an.





Manuelle Stanzmaschinen



EvoLine 500 digital

Arbeitsweise:

Nach dem Einbau des Werkzeugs werden die Anschläge in X und Y entsprechend positioniert und das Material an die Anschläge geschoben. Durch das Betätigen des Fußpedals wird dann das Loch gestanzt.

Merkmale der Maschine:

- Wartungsfreier hydraulischer Antrieb
- Stufenlose Hubverstellung
- Kompakte Einheit
- Konstante Stanzkraft

EvoLine mit Profiloption

Mit dieser Option können Winkel, bis zu einer Höhe von 90 mm mit dem entsprechend verlängerten Werkzeug gestanzt werden.



EvoLine 500 digital mit Profiloption

EvoLine manuell

(mit Anschlägen und optional Digitalanzeige)

Die hydraulische Stanzmaschine EvoLine ist speziell für die Bearbeitung von Blech- und Profilverteilen optimiert worden. Sie zeichnet sich durch Ihre Flexibilität und Fertigungsgenauigkeit aus.

Die Maschinen der Baureihe EvoLine sind ausgestattet mit 28t Stanzkraft (40t als Option) in Verbindung mit dem bewährten Trumpf-Werkzeugsystem.

Typ	Ausladung	X-Verfahrbereich
EL 300	300 mm	500 mm
EL 500	500 mm	1000 mm
EL 750	750 mm	1500 mm

Werkzeugwechsel:

Stempel



Matrizen



Profiloptionen:





CNC Stanzmaschinen



COMPACT EVO 1250 x 2000

COMPACT EVO

Die Stanzmaschine COMPACT EVO der Firma **BOSCHERT** erlaubt den günstigen Einstieg in die CNC Stanztechnik.

Die Vorteile:

anwenderfreundliche Software,
preisgünstig in der Anschaffung
und geringer Platzbedarf.

Ebenso überzeugt diese Maschine durch ihre Vielseitigkeit, z.B. können über die Funktion Drehen und Wenden sowie das Nachsetzen auch größere Bleche problemlos gefertigt werden.



COMPACT EVO

Typ	500 x 1000
Typ	750 x 1500
Typ	1000 x 2000
Typ	1250 x 2500
Typ	1500 x 3000

Bedienfeld

10,5" TFT Farbbildschirm, ergonomisch einstell- und verfahrbar, USB, Zweihand-taster, Taster für Wechsel-position, Not-Aus.

Die Software garantiert einfaches und schnelles Programmieren mit Dialogunterstützung. Sie ist außerdem auch zur Programmierung am PC lieferbar.

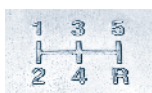
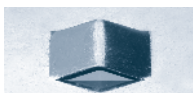


Indexiereinrichtung sowie automatische Abstreiferhöhen-einstellung am Rotationskopf

COMPACT EVO Rotation Index

Stufenlose 360 Grad Drehung aller Werkzeuge bis Durchmesser 105mm über 2 bürstenlose Gleichstrommotoren und pneumatischer Indexierung.

Für diese Ausführung ist speziell das 7-fach Revotool entwickelt worden. Zusätzlich zu den 6 Werkzeugen bis Hüllkreis 16mm können mit dem Trennstempel von 5x30mm fast alle Konturen geschnitten werden und erlaubt somit meistens eine Abarbeitung ohne Werkzeugwechsel.



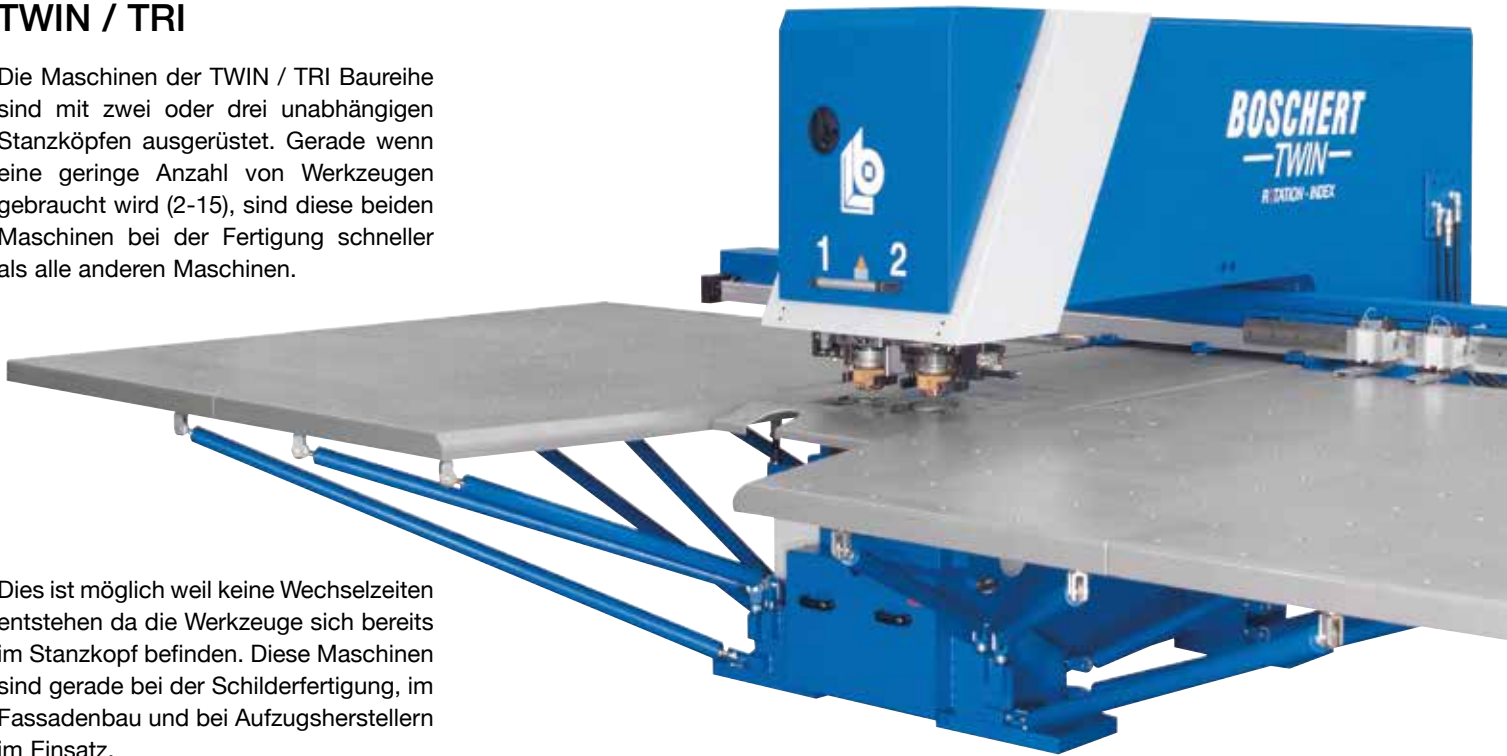


CNC Stanzmaschinen

TWIN / TRI

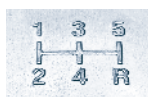
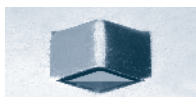
Die Maschinen der TWIN / TRI Baureihe sind mit zwei oder drei unabhängigen Stanzköpfen ausgerüstet. Gerade wenn eine geringe Anzahl von Werkzeugen gebraucht wird (2-15), sind diese beiden Maschinen bei der Fertigung schneller als alle anderen Maschinen.

Dies ist möglich weil keine Wechselzeiten entstehen da die Werkzeuge sich bereits im Stanzkopf befinden. Diese Maschinen sind gerade bei der Schilderfertigung, im Fassadenbau und bei Aufzugsherstellern im Einsatz.



TWIN / TRI

Typ	500 x 1000
Typ	750 x 1500
Typ	1000 x 2000
Typ	1250 x 2500
Typ	1500 x 3000





CNC Stanzmaschinen



MULTIPUNCH 1250 x 2500

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.

Werkzeugwechsel

Mit dem Werkzeugwechsler können Werkzeugwechselzeiten von 3-5 Sekunden erreicht werden.

In Verbindung mit dem Revotool sind auch Werkzeugwechsel unter einer Sekunde möglich.

MULTIPUNCH

Der 8-fach Werkzeugwechsler besteht aus drei gesteuerten Achsen, wovon die F-Achse (Höhe) so wie die E-Achse (Vorschub) über jeweils zwei Linealführungen 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 Multipunch-Stanzmaschine bis zu max. 64 Werkzeuge eingesetzt werden.

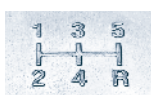
MULTIPUNCH

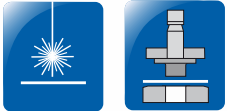
Typ	1000 x 2000
Typ	1250 x 2500
Typ	1500 x 3000

Automatische Kleinteilentsorgung für Bleche bis 300 x 200 mm



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





CombiLaser



CombiLaser Multipunch



CombiLaser TRI

3 Kopf-Stanzmaschine mit 2x Revotool (Kopf 1 + 3) und Rotation/Index (Kopf 2)

Sicherheit



Boschert hat in Zusammenarbeit mit der Berufsgenossenschaft ein Sicherheitskonzept für den Faserlaser ausgearbeitet.

Optional kann die Maschine auch mit einer Umhausung und integrierten Sichtfenstern ausgestattet werden.

Programmierbare Entsorgung der Kleinteile



Mit dem Faserlaser ausgeschnittene Teile können mittels 2 unterschiedlichen Kipptischen schnell von der Arbeitsfläche in einen Behälter ausgeworfen werden. Die sich mittels Pneumatikzylinder um ca. 30° neigenden Klapptische sind direkt vor dem Faserlaser angeordnet. Größe 100x120 mm und 670x670 mm.

Die ideale Kombination: Stanzen und Faserlaser-Schneiden

Weil der Trend im Sinne von Materialeinsparungen, Ressourcenschonung, Leichtbau und Funktionsintegration eher hin zu Dünnpblechkonstruktionen geht, rundet Boschert das Portfolio für die Ausrüstung der Combimaschinen nun um die hochmoderne Faserlaser-Schneideeinrichtung **BOSCHERT** CombiLaser ab.

In enger Zusammenarbeit, mit dem schon seit 2006 bewährten Partner Kjellberg Finsterwalde, entstand diese Maschine mit dem Faserlasersystem XFocus 1000 oder 2000.

Die Verfahrens-Integration mit diesem Faserlaser bezieht sich auf die CombiLaser-Baugrößen 1000 x 2000, 1250 x 2500 und 1500 x 3000 mm, sodass Bleche aller Formate in verschiedenen Qualitäten optimal und vor allen Dingen in nur einer Aufspannung komplett be- und verarbeitet werden können.

CombiLaser

Typ	1000 x 2000
Typ	1250 x 2500
Typ	1500 x 3000





FiberLaser

more than just light



FiberLaser 3015

FiberLaser in Kompakt-Bauweise mit vielen Vorteilen

Der **BOSCHERT** FiberLaser ist in den beiden Baugrößen 3015 und 4020 mit einem Arbeitsbereich von 1500 x 3000 mm bzw. 2000 x 4000 mm erhältlich.

Wahlweise können diese mit einem 1kW, 2kW oder mit einem 4kW starken Faserlaser unseres langjährigen Plasma- und Lasertechnik-Partner Kjellberg ausgerüstet werden.

Zur hohen Anwendungsflexibilität kommt eine sehr gute Zugänglichkeit beim Be- und Entladen des Maschinentisches, der außerdem über eine Klappe zum sofortigen Ausbringen von geschnittenen Kleinteilen verfügt. Diese Werkstücke dürfen bis 350 x 1500 mm groß sein und werden über die gesamte Tischbreite zuverlässig entladen.

Dadurch ist das problematische „Aufstellen“ kleiner, geschnittener Werkstücke ausgeschlossen, wodurch sich die Prozesssicherheit erhöht und ein schneller Zugriff auf die Werkstücke gewährleistet ist. Darüber hinaus werden über ein zweites Förderband Schlacke und Restabfälle in einen bedienerseitig bereit stehenden Abfallbehälter transportiert.

Bedienkomfort für mehr Produktivität und Effizienz

Das präzise Schneidsystem und das praxiserprobte Spannkonzept erlauben zudem die Restblechverwertung bis zu einer Größe von 500 x 50 mm, womit ein sehr hoher Grad an Materialausnutzung gegeben ist.

Das Blech wird durch eine frei zu bestimmende Anzahl (max. bis 4) an rollenumlaufgeführten Spannrollen fixiert und geklemmt. Die ganze Einheit verfährt und positioniert über einen Zahnstangenantrieb in der X-Achse. Je nach Bedarf, bzw. Beschaffenheit des Roh- oder Restblechs, kommen beliebig viele Spannrollen zum Einsatz, wobei deren Positionierung am Rohteil per Eingabe an der Steuerung automatisch erfolgt.

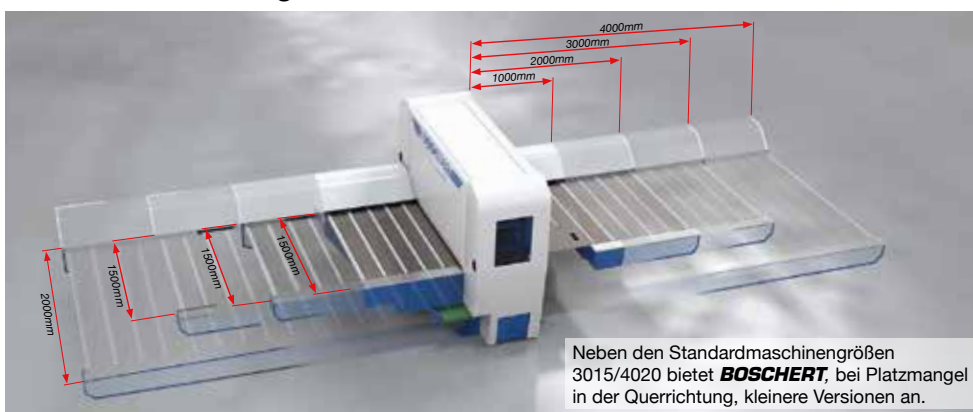
Für den Bediener ist vorteilhaft, dass die Wartungsöffnung für den Laserkopf (etwa zum Wechsel der Düse) an der Vorderseite angeordnet ist, wodurch sich die Standzeiten verringern, bzw. die produktiven Laufzeiten erhöhen.

Der Laserkopf wird in der Y-Achse über eine Antriebskombination aus Kugelumlaufspindel und Linearführungen schnell und präzise verfahren sowie positioniert.

FiberLaser

3015	1500 x 3000
4020	2000 x 4000

Flexible Maschinengrößen



Neben den Standardmaschinengrößen 3015/4020 bietet **BOSCHERT**, bei Platzmangel in der Querrichtung, kleinere Versionen an.



Kleinteilerutsche



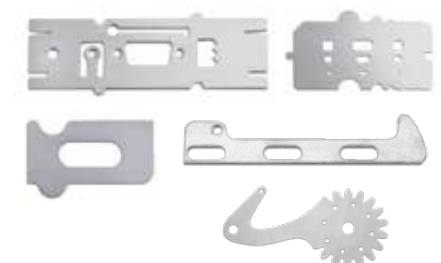
Wartungsöffnung

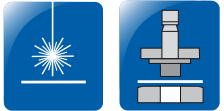


Teilesortierer optional



Perfekte Zugänglichkeit





Plasma Schneiden und Stanzen



CombiCut

Komplexe Innen- und Außenkonturen schnell und in hoher Qualität herzustellen, ist nun auch mit Plasmaschneiden möglich.

Umformungen, Laschen, Sicken, Absetzungen oder auch Gewinde sind die Stärke der Stanzmaschinen.

Die **BOSCHERT** CombiCut verbindet die Vorteile aller Verfahren in einer Maschine.

COMBICUT

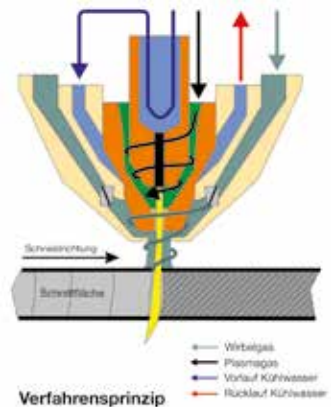
Blechdicke bis 12 mm / Plasmaleistung 160A

Typ	750 x 1500
Typ	1000 x 2000
Typ	1250 x 2500
Typ	1500 x 3000

COMBICUT TWIN 1500x3000

Produktivität, Qualität, Flexibilität:

Beste Qualität der Schnittflächen, gekennzeichnet durch Bartfreiheit, sehr geringe Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranzen sowie Rautiefe sind im Zusammenwirken mit hoher Präzision im Toleranzbereich bis +/- 0,2 mm und bei großer Wiederholgenauigkeit in Verbindung mit hervorragender Produktivität die Parameter, auf die sich der weltweit ausgezeichnete Ruf der HiFocus-Technologie begründet.



ErgoCut



Die Plasmamaschine Typ ErgoCut ist konzipiert als stabile und steife Portalkonstruktion und mit hoch-wertigen Linearführungssystemen sowie einer 5-Achsen CNC-Steuerung ausgerüstet.

Dynamische Antriebe sorgen für Positioniergeschwindigkeiten bis 30 m/min, wobei eine Positioniergenauigkeit von +/- 0,1 mm gewährleistet ist.

Die Arbeitsvorschübe sind zwischen 10 und 8.000 mm/min wählbar und können somit dem zu schneidenden Werkstoff und der Materialdicke optimal angepasst werden.

Als Plasmaquelle ist das industriell bewährte Kjellberg-System HiFocus

oder die Hypertherm HPR Serie im Einsatz. Diese beiden Hersteller sind bereits seit Jahren bei der Kombistanzmaschine CombiCut bewährt und zeichnen sich durch ein hervorragendes Kosten-/Nutzenverhältnis aus.

ErgoCut

3015	Arbeitsbereich 1530 x 3030 mm
4020	Arbeitsbereich 2030 x 4030 mm Schneidbereich 0,5-50 mm





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.

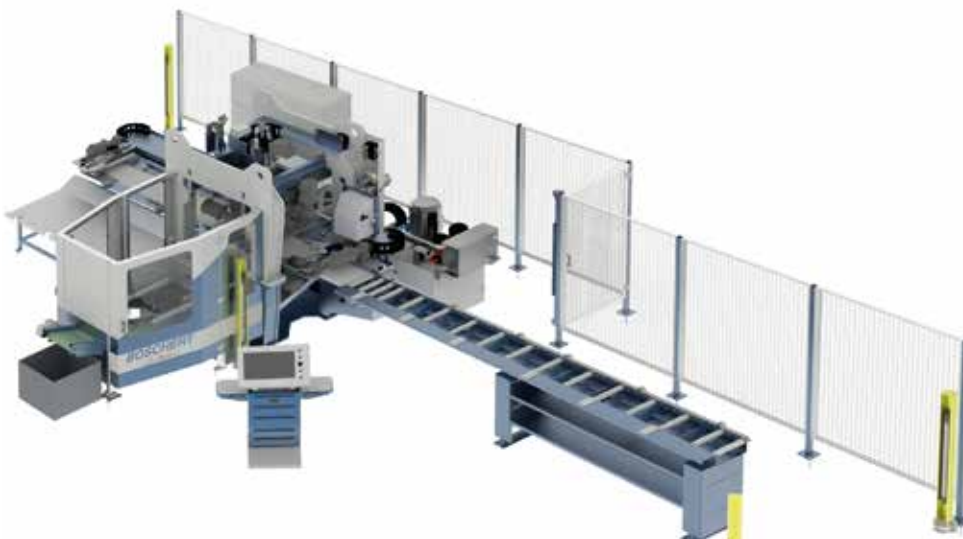


Option Gewindeschneiden von Gewinde M3-M16. Drei Gewindedurchmesser können ohne Werkzeugwechsel bearbeitet werden.

Darüber hinaus weist die CuProfiline 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.



CUMaster



Bei der CuMaster bietet **BOSCHERT** eine universelle Lösung für das Kupferstanzen.

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.





CuFlex

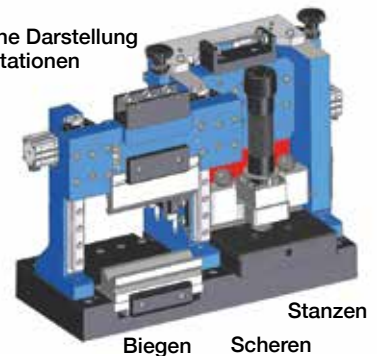


BOSCHERT CuFlex
Flexibles Bearbeitungszentrum zur
Kupferbearbeitung mit 3 Stationen.

Die neue CuFlex von **BOSCHERT** ist eine kostengünstige 3 in 1 Maschine.

Durch die kompakte Bauweise ist der Platzbedarf wesentlich geringer als beim Einsatz von 3 entsprechenden Einzelmaschinen. Die Maschine eignet sich auch für das Bearbeiten von Aluminium und Stahl. Der Hinteranschlag und das Biegen wird über CybTouch 12 CNC gesteuert.

Schematische Darstellung
der Arbeitsstationen



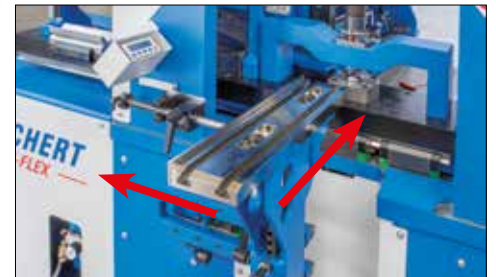
Biegen



Scheren



Stanzen



Verschiebbarer Vorderanschlag mit Digi-Anzeige



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.



Technische Daten:

220 CNC-WP

Arbeitskraft:	220 kN
Werkzeughöhe:	150 mm
Biegeleistung:	150 x 16 mm
CNC Anschlag:	1 m / 2 m / 3 m

420 CNC-WP

Arbeitskraft:	420 kN
Werkzeughöhe:	200 mm (250mm)
Biegeleistung:	200 x 16 mm (20)
CNC Anschlag:	1 m / 2 m / 3 m



Messprisma mit automatischer Winkelkorrektur und abdruckfreiem Biegen für Kupfer, Aluminium und Stahl



Profi 28 Bend NC / CNC



Profi Bend 28/1000 NC



Profi Bend 28/1000 CNC

Profi Bend 28

NC	28t Presskraft	1000 Biegelänge
CNC	28t Presskraft	1000 Biegelänge

Die einfach zu handhabende Profi Bend 28 NC ist mit der Besonderheit ausgestattet, dass der Biegewinkel mittels eines Handrades unter Druck einstellbar ist.



Die Tiefenansläge (y-Achse) sind hier mit einer Steuerung auf bis zu 99 Programme zu je 30 Sätzen programmierbar.

Die **BOSCHERT** Profi Bend NC & Profi Bend CNC sind Abkantpressen mit hydraulischem Antrieb.

Mit der Presskraft von 280 kN (28 t) können Sie zum Beispiel bei einer Biegelänge von 300 mm bis zu 10 mm Materialstärke biegen.

Die Werkzeugaufnahme ist als Standard für Amadawerkzeuge vorgesehen. Auf Wunsch kann die Aufnahme auf andere gängige Werkzeugsysteme angepasst werden. Die seitlich und höhenverstellbaren Tiefenansläge haben Anschlagfinger mit je 2 Anschlagflächen.

Die kompakte sowie robuste Bauform dieser Maschinen und die Doppelführung auf jeder Seite garantiert eine Wiederholgenauigkeit von 0,02 mm.

Bringen Sie Ihre Kleinteile auf die dazu passende Maschine und steigern Sie somit Ihre Produktivität. Boschert bietet mit diesen Maschinen eine perfekte Ergänzung Ihres Maschinenparks.



2 seitlich verstellbare Tiefenansläge / optional 4 / optional verschiebbare Vorderansläge



Profi Bend 56 CNC



Profi Bend 56/1400

Bei der Ausführung CNC ist neben den Tiefenanschlägen auch der Biegewinkel programmierbar.

Auch hier legt **BOSCHERT** grossen Wert auf die Bedienerfreundlichkeit. Zum Beispiel kann im Handbetrieb mit nur 4 Zeilen ein Blech gekantet werden.



Optional:
CYBELEC VisiTouch 19

Profi Bend 56

56 t Presskraft	1000 Biegelänge
56 t Presskraft	1400 Biegelänge
56 t Presskraft	2200 Biegelänge



Quick Bend 28 CNC



Quick Bend 28 CNC
Hybrid Technologie

Produktivität und Ergonomie in perfekter Harmonie. Die fast lautlose Abkantpresse Quick Bend mit bis zu 250mm/s Eilgang und 200mm/s Rückzugsgeschwindigkeit setzt neue Maßstäbe in der Produktion.

Dank der Hybrid-Technologie können bis zu 80% Energieeinsparung gegenüber herkömmlichen hydraulischen Systemen erreicht werden.

Die Quick Bend entspricht mit der Cybelec ModEva Pac Grafiksteuerung, Rexroth Hydraulik und der Fissler AKAS III den Systema und CE -Sicherheitsanforderungen.

Weitere Standards sind die R-Achse, Linearführung für die X-Anschläge und das Schnellwechselsystem ROL 1. Auf Wunsch kann die Maschine auch für einen sitzenden Arbeitsplatz ausgerüstet werden.

Quick Bend

28 t Presskraft	1000 Biegelänge
56 t Presskraft	1000 Biegelänge
56 t Presskraft	1400 Biegelänge
56 t Presskraft	2200 Biegelänge



Boschert Gizelis Abkantpressen und Scheren



G-Bend Plus 3140

Abkantpressen und Scheren von Gizelis:
Auf Wunsch vieler Kunden erweitert Boschert sein Blechbearbeitungsmaschinen-Programm um die Baureihen Abkantpressen und Scheren.

In Kooperation mit dem langjährigen Vertriebspartner Gizelis S.A. wurde ein Programm entwickelt, welches den hohen Ansprüchen unserer Blechbearbeitungskunden entspricht. Mit der Firma Gizelis wurde ein Partner gefunden, der in 40 Jahren mit mehr als 2000 Installationen das notwendige Maß an Erfahrung im Bereich Abkanten und Scheren mitbringt.

G-Bend Plus

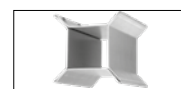
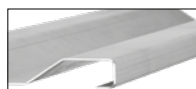
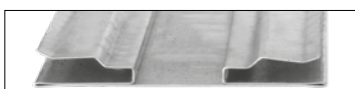
Presskraft	800 - 8800 kN
Abkantlänge	2000 - 7000 mm



G-Cut 3006 CNC

G Cut CNC

Schneidleistung bei ST	4-20 mm
Schneidlänge	2000-6000 mm



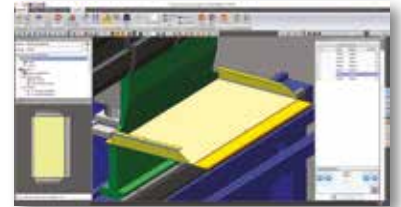


BG-Soft BG-Bend / BG-Cut

Das leistungsstarke Paket für das Biegen und Stanzen/Schneiden.
Auf Wunsch auch als Einzelversion erhältlich.

BG-Bend

BG-Bend ist ein Anwendungsprogramm zum Importieren von allen gängigen 3D-Files, und ermöglicht ein einfaches 3D-Zeichnen. Mit der automatischen oder manuellen Werkzeugauswahl, Biegefolge, Kollisionsüberwachung, Anschlagfingerpositionierung kann ein Maschinenprogramm mit Einrichtungs- und Abarbeitungsreport erstellt werden. Nach dem Erstellen des Maschinenprogramms für die Abkantpresse können die korrekt errechneten Biegelängen in eine 2D-Datei umgewandelt und automatisch in das BG-Cut Programm übergeben werden.

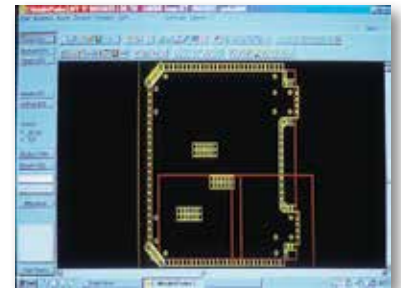


BG-Bend:

- 3D Import und Zeichnen
- Automatische und manuelle Werkzeugauswahl
- Automatische und manuelle Biegefolge und Kollisionsüberwachung
- Automatische sowie manuelle Positionierung der Anschlagfinger
- Automatische Rückzugsberechnung
- 3D Simulation
- Netzwerkfähig
- Einrichtplan mit Arbeitsreport

BG-Cut

BG-Cut fertigt je nach Auswahl automatisch oder manuell die zu bearbeitenden Konturen mit dem jeweils gewünschten Werkzeug. Nach Erstellen des Maschinenprogramms für die Stanz- oder Lasermaschine kann auch hier ein Einricht- und Abarbeitungsreport erstellt werden.



BG-Cut:

- Direktimport von BG-Bend
- 2D Import und Zeichnen
- Maschinenauswahl, Stanz, Laser
- Automatische sowie manuelle Werkzeug- oder Laserauswahl
- Sonder-/ Spezial Werkzeuge
- Manuelle Verschachtelung
- Automatische Verschachtelung als Option
- 2D Simulation
- Netzwerkfähig
- Einrichteplan mit Arbeitsreport

BG-Cut Auto Nest:

Ermöglicht die optimale Materialausnutzung mit Hilfe des automatischen Verschachtelungsmodul BG-Auto Nest. Innerhalb von Minuten werden umfassende und effiziente Verschachtelungslösungen für Ihre Teile erstellt. Sie müssen nur die Teile die im BG-Cut erstellt wurden, mit der jeweiligen Anzahl im BG-Auto Nest aufrufen und dann verteilt die Software die Teile optimal in Zwischenräume, unter Berücksichtigung der vorhandenen Blechgrößen.

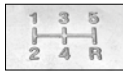
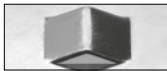


BG-Soft verbessert Ihre Produktivität:

- Schneller von der Konstruktion zum Fertigteil mit Hilfe der automatischen Funktionen
- Minimaler Maschinenstillstand über Offline-Programmierung
- Kollisionsfreies Biegen minimiert den Materialausschuß
- Verwendung der bestehenden Werkzeuglisten
- Technologiereport



CNC Stanzwerkzeuge



In Zusammenarbeit mit der Fa. Pass Stanztechnik AG liefern wir Stanzwerkzeuge von höchster Qualität. Unser Kundenservice besteht darin, dass wir die Werkzeuge

auf die Möglichkeiten der **BOSCHERT** Stanzmaschinen abstimmen und somit bei vielen Sonderlösungen helfen können.

In unserem Sortiment führen wir **BOSCHERT** Revotool, Trumpf und Amada Werkzeuge.

Werkzeugschleifmaschinen

Easy-sharp
Typ Trumpf
Typ Amada



Easy-sharp die Werkzeugschleifmaschine von **BOSCHERT** eignet sich auch für Firmen mit kleinem Stanzwerkzeugbestand.

Um ein Aushärten der Werkzeuge beim Schleifen zu verhindern, ist Easy-sharp mit einer Wasserkühlung ausgestattet und eine direkt vor der Schleifscheibe angebrachte Kühlmittelzufuhr gewährleistet, das mit jeder Schleifbewegung Kühlmittel auf das Werkzeug aufgebracht wird.

Regelmäßiges und rechtzeitiges Nachschleifen der Werkzeuge garantiert eine konstante Stanzqualität, erhöht damit die Standzeit ihrer Werkzeuge und schont ihre Maschine!



BOSCHERT

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

