



## TWIN / TRI

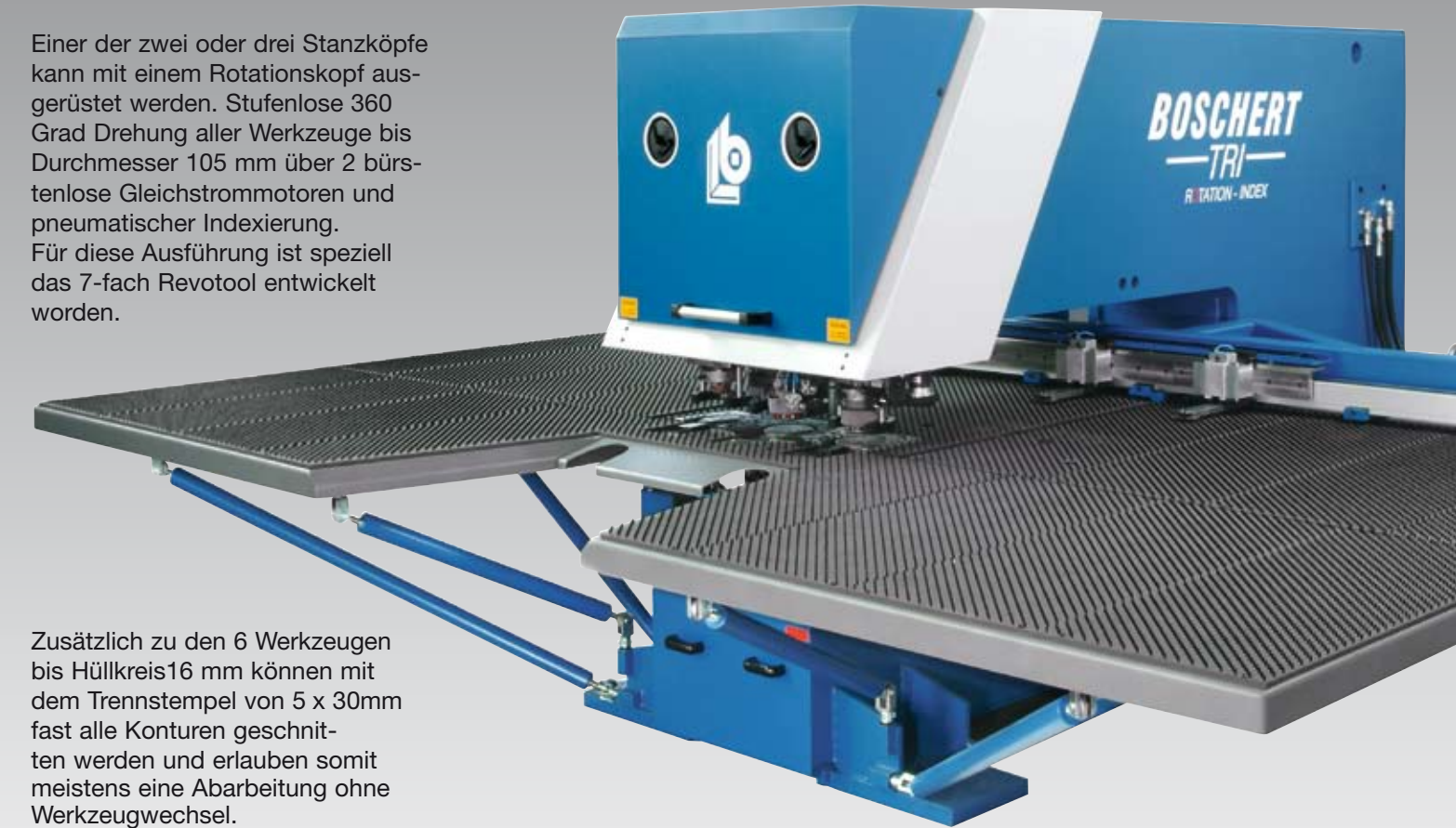
Die Maschinen der TWIN / TRI Baureihe sind mit zwei oder drei unabhängigen Stanzköpfen ausgerüstet. Bei den Modellen TWIN und TRI mit Rotation Index können beispielsweise mit dem 7-fach Revotool durch den integrierten Trennstempel alle Konturen gefertigt werden. Zusätzlich kann bei der TWIN ein weiteres sowie bei der TRI zwei weitere Revotool verwendet werden. Somit können bei der TWIN bis zu 15 und bei der TRI bis zu 23 Werkzeuge ohne manuellen Wechsel eingesetzt werden, was ein Abarbeiten ohne Werkzeugwechsel möglich macht. Ein weiterer Vorteil ist die anwenderfreundliche Software und die Vielseitigkeit der verschiedenen Funktionen. Beispielsweise kann das Drehen und Wenden sowie das Nachsetzen von größeren Blechen problemlos durchgeführt werden.

**Wir garantieren mit über 60 Jahren Erfahrung die gewohnte Boschert Qualität.**

## Rotation Index

Einer der zwei oder drei Stanzköpfe kann mit einem Rotationskopf ausgerüstet werden. Stufenlose 360 Grad Drehung aller Werkzeuge bis Durchmesser 105 mm über 2 bürsenlose Gleichstrommotoren und pneumatischer Indexierung. Für diese Ausführung ist speziell das 7-fach Revotool entwickelt worden.

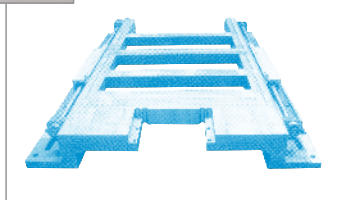
Zusätzlich zu den 6 Werkzeugen bis Hüllkreis 16 mm können mit dem Trennstempel von 5 x 30 mm fast alle Konturen geschnitten werden und erlauben somit meistens eine Abarbeitung ohne Werkzeugwechsel.



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



**Robuste Achsführung**  
Der große Abstand der beidseitig gelagerten Kugelrollspindeln mit Linearführungen gewährleisten eine hohe Achsstabilität und genaues Positionieren.



**Schaltschrank**  
Frei zugänglich und übersichtliche Anbringung der elektrischen Komponenten wie Digitalregler, Ventilationskühlung, Trafo und Steuerung.



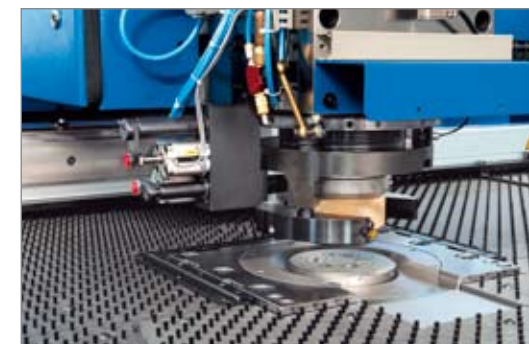
**Industrierechner**  
mit RS232 und Modem-Anschluss. Als Option auch mit Speichererweiterung und USB oder LAN ausführbar.



**Bedienfeld**  
10,5" TFT Farbbildschirm, ergonomisch einstell- und verfahrbar, Diskettenlaufwerk, Zweihandtaster, Taster für Wechselposition, Not-Aus. Die Software garantiert einfaches und schnelles Programmieren mit Dialogunterstützung. Sie ist außerdem auch zur Programmierung am PC lieferbar.



Robuste Bauweise der Stanzköpfe mit Gleichstrommotor und Messsystem



Indexiereinrichtung sowie automatische AbstreiferhöhenEinstellung am Rotationskopf



Stempel



Justierringe



PU Abstreifer



Matrize Gr. 1



4-fach bis max. Ø 25 mm

8-fach mit 8x bis zu Ø 16 mm

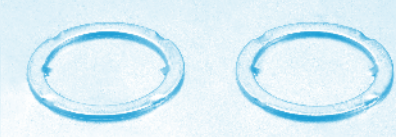
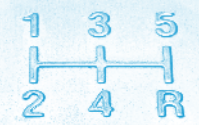
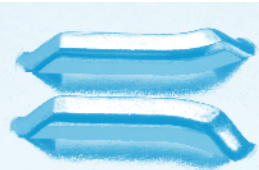
6-fach bis max. Ø 20 mm

7-fach mit 6x bis zu Ø 16 mm und Trennstempel 5 x 30 mm

## Werkzeuge

Spezial 6-fach zur Bearbeitung von Kupferschienen bis 10 mm

**Trumpf® Standard Werkzeuge**  
- einfache Handhabung  
- preisgünstig  
- Stempeln direkt im Stanzkopf ohne Adapter  
- hohe Standzeit  
- große Nachschlifflänge



## Technische Daten

### Arbeitsbereich

TWIN / TRI	500x1000	560 x 1000 mm
TWIN / TRI	750x1500	810 x 1500 mm
TWIN / TRI	1000x2000	1060 x 2000 mm
TWIN / TRI	1250x2500	1310 x 2500 mm
TWIN / TRI	1500x3000	1560 x 3000 mm

### Leistung

Max. Blechdicke	12,7 mm Zangenöffnung/ Revotool 6 mm <sup>1</sup>
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	30 m/min
Simultan X & Y	67 m/min
Max. Hubfolge standard Hydr.	250 Hübe/min
Max. Hubfolge schnelle Hydr.	800 Hübe/min

### Werkzeuge

Trumpf® Werkzeuge	
Max. Stanzdurchmesser	105 mm bzw. jede Form innerhalb 105 mm
Revotool	4 / 6 / 7 & 8 Stationen
Werkzeugwechselzeit	2-4 Sek. Revotool 15 Sek. Man.

### Achsgenauigkeit beim Stanzen

Positionsabweichung	+ - 0,05 mm
Mittlere Wiederholgenauigkeit	+ - 0,03 mm

### Platzbedarf und Gewicht<sup>2</sup>

TWIN / TRI	500x1000	4480 x 4088 x 2100 mm	7500 kg
TWIN / TRI	750x1500	5100 x 4713 x 2100 mm	11500 kg
TWIN / TRI	1000x2000	6100 x 5338 x 2100 mm	12500 kg
TWIN / TRI	1250x2500	7060 x 5963 x 2100 mm	14000 kg
TWIN / TRI	1500x3000	8060 x 6588 x 2100 mm	15800 kg

### Elektrische Daten

### Standard Hydr. / schnelle Hydr.

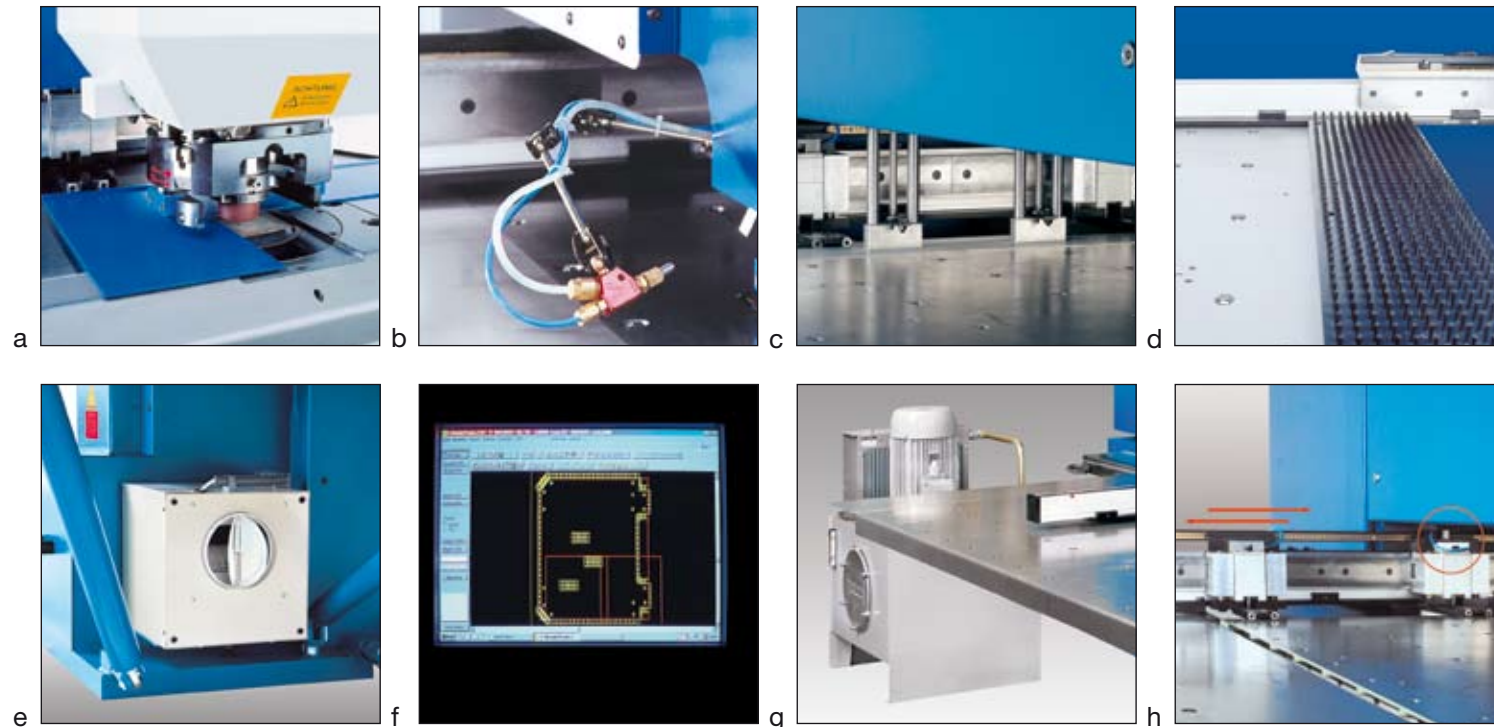
Elektrischer Anschlusswert	20 / 25 kVA
Hydraulikmotor	4,8 / 11 kW
Verbrauch 2 mm Blechdicke Dauerbetrieb	4,9 / 7,7 kW/h
Verbrauch 4 mm Blechdicke Dauerbetrieb	5,4 / 8,75 kW/h
Erforderliche Absicherung	3 x 25 A / 3 x 35 A
Pneumatischer Anschlusswert	min. 4 bar
Hydraulik Ölfüllung	115 / 160 Liter

<sup>1</sup> Normal Stahl St 40/mm<sup>2</sup>

<sup>2</sup> Zirkel-Werte - die genauen Daten können dem jeweils gültigen Aufstellungsplan entnommen werden

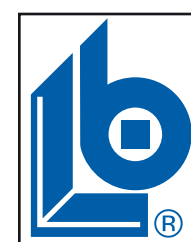
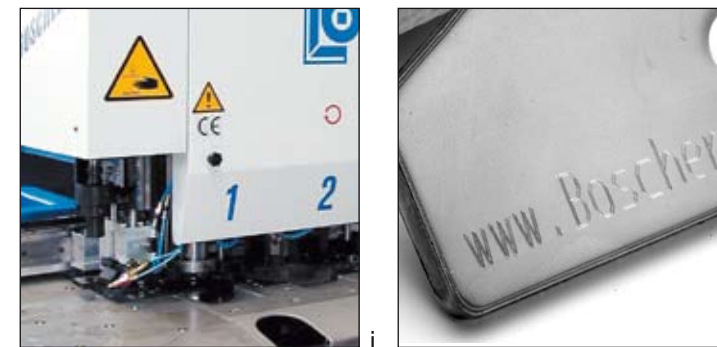
# BOSCHERT

# BOSCHERT



## Weitere Bestandteile der TWIN / TRI

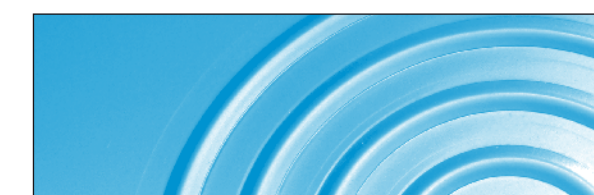
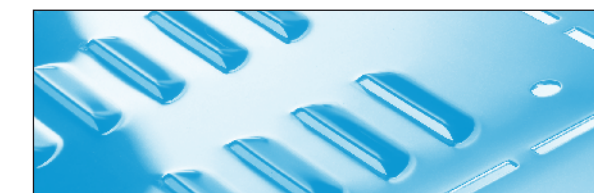
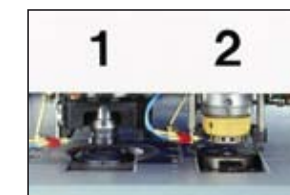
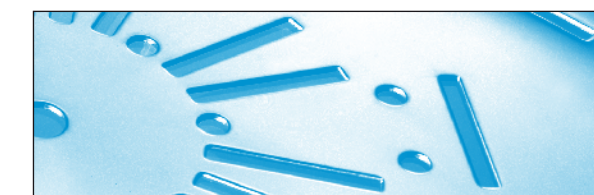
- a L-Blech zum Bearbeiten von Kleinteilen und bereits gekanteten Blechen (Standard)
- b Sprühhvorrichtung zur Standzeitverlängerung, vor allem beim Nibbeln in Edelstahl und bei Aluminium zur Verhinderung der Aufbauschneide
- c Nachsetzen bis zu 10 Meter und Zangenverfahren ohne Blechberührung; 2 robuste 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)
- d Sandgestrahlte korrosionsgeschützte Blechoberfläche als Standard; Kugeltische für schwere Bleche und leichtem Handling, sowie Bürstentische zur oberflächenschonenden Bearbeitung
- e Absaugung der Stanzbutzen
- f CNC/CAD Software zum Importieren von DXF-files auf die Maschinensprache, Abarbeitungszeiterfassung, graphische Simulation und Zeichenprogramm
- g Nibbeln bis zu 800 Hübe/Min mit integrierter Ölkühlung
- h Programmirtes Zangenversetzen für ein schnelleres set-up der Maschine
- i Gewindeschneid- und Bohreinrichtung für Gewinde M3 bis M12, sowie kleine Bohrungen in dicke Bleche
- j Markiervorrichtung zum Markieren von Blechen in 10 verschiedenen Schriftarten



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



## TWIN / TRI



**Stanzen**  
**Nibbeln**  
**Formen**  
**Markieren**  
**Gewinde schneiden**

**BOSCHERT**  
*einfach besser!*