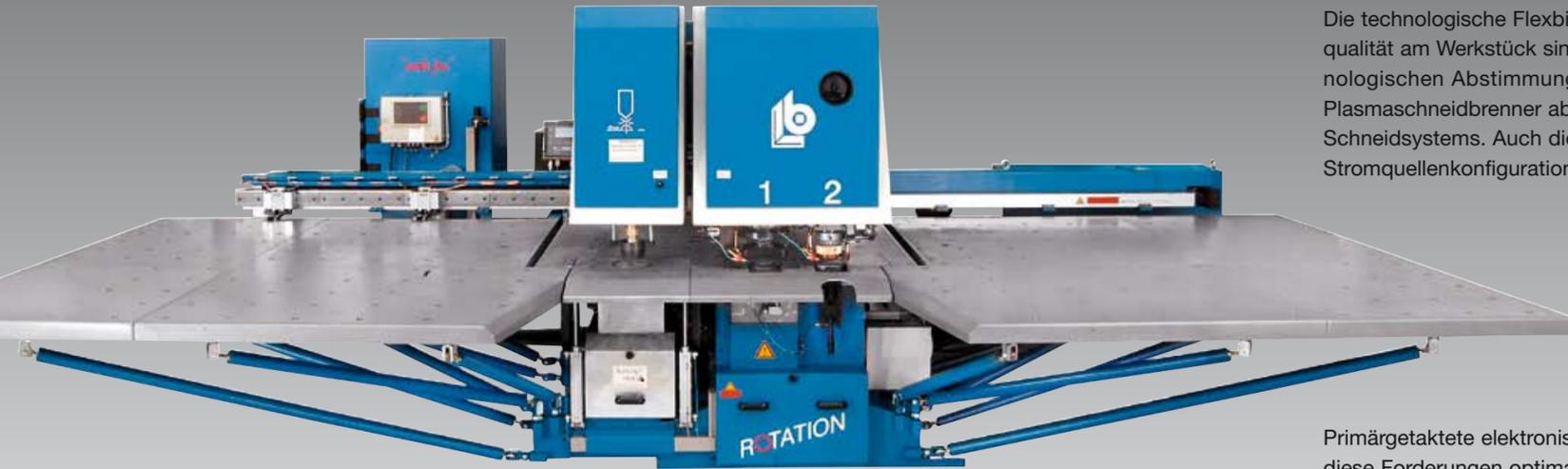


## Plasmaschneiden, Stanzen und Umformen

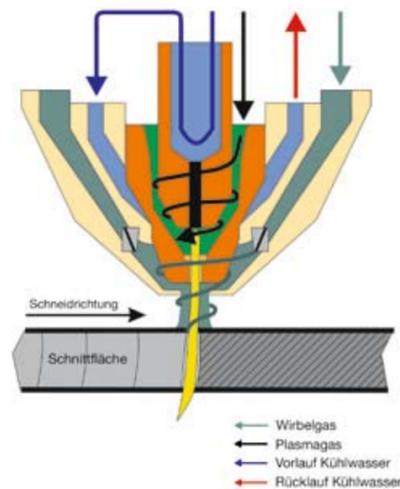


Komplexe Innen- und Außenkonturen schnell und in hoher Qualität herzustellen, ist nun auch mit Plasmaschneiden möglich. Umformungen, Laschen, Sicken, Absetzungen oder auch Gewinde sind Stärke der Stanzmaschinen. Die Boschert Combicut verbindet die Vorteile aller Verfahren in einer Maschine.

### Produktivität, Qualität, Flexibilität: Entscheidend im Wettbewerb

Die HiFocus-Technologie erobert seit ihrer Premiere im Jahr 2000 die Welt der Plasmaschneidetechnik und eröffnet auf der Basis der bewährten FineFocus-Technologie eine neue Dimension in Produktivität, Qualität und Einsatzvielfalt.

Beste Qualität der Schnittflächen, gekennzeichnet durch Bartfreiheit, sehr geringe Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranz 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 gründet.



Verfahrensprinzip

## Hoher Komfort durch die Soft-Switch-Technik

Die technologische Flexibilität und die erzielbare Schnittqualität am Werkstück sind ebenso von der prozesstechnologischen Abstimmung zwischen Stromquelle und Plasmaschneidbrenner abhängig wie die Verfügbarkeit des Schneidsystems. Auch die Wirtschaftlichkeit wird durch die Stromquellenkonfiguration entscheidend beeinflusst.

Primärgetaktete elektronische Stromquellen bieten für diese Forderungen optimale Realisierungsmöglichkeiten. Deshalb wurde für die HiFocus-Technologie die Inverter-Stromquelle HiFocus 160i entwickelt, die sich allein durch ihren Arbeitsbereich von 4 bis 160 A auszeichnet.

Weitere wesentliche Vorzüge sind:

- Hervorragende Schnittqualität durch flexible Anpassung des Prozessablaufs an die Schneidaufgabe
- Optimierung des Schneidprozesses durch schnelle Regelung des Schneidstroms, hohe Dynamik bei kleinen Konturen und verkürzte Anschnittfahnen, Eckensignal
- Erhöhung der Lebensdauer der Verschleißteile durch gesteuerten Stromanstieg und -abfall in der Start- und Endphase sowie beim Einstechen
- Reduzierung der Nebenzeiten durch extrem schnelle Übergänge vom Pilot- zum Schneidstrom
- Geringes Gewicht durch kleine Baugruppen
- Verbesserung der Energiebilanz durch minimierte Schaltverluste
- Unabhängigkeit von Netzspannungsschwankungen
- Ansteuerbarkeit aller Schneidparameter über serielle Schnittstelle; serielle Datenübertragung zur Diagnose am PC



## Weitere Bestandteile der Boschert Combicut



**Formwerkzeug**  
Umformungen vielfältiger Art  
(z. B. Kiemen, Durchzüge, Sikken)



**Signierwerkzeug**  
Lackierfestes Kennzeichen mit Präge- und Signierwerkzeugen.



**Revotool**  
Revotool für 6 mm Blechdicke mit 8, 6 oder 4 Werkzeugen, max. ø 16, 20 oder 25 mm.



**Zusätzliches Maschinengestell**  
Ermöglicht ein schwingungsfreies und unabhängiges Arbeiten der Plasmaanlage.

## Der Einstieg in die Kombitechnik

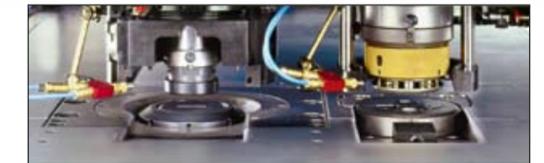
In Zusammenarbeit mit der Firma Kjellberg hat die Firma Boschert eine kostengünstige Alternative zu Stanz-Laserkombinationsmaschinen entwickelt. Dank der riesigen Fortschritte, die diese Technik in den vergangenen Jahren gemacht hat, ist es nun auch möglich, dünne Bleche mit höchster Qualität zu schneiden.

## Flexibilität vom Feinsten

Ein weiterer Vorteil der Boschert Combicut: alle bestehenden Boschert Stanzmaschinen Modelle können mit der Plasmaeinheit verbunden werden. Somit kann Boschert sich komplett auf die Kundenbedürfnisse einstellen.



Ecco Line



TWIN



TRI



**BOSCHERT**

**Arbeitsbereich**

Combicut 750x1500	1580 x 810 mm
Combicut 1000x2000	2080 x 1060 mm
Combicut 1250x2500	2580 x 1310 mm
Combicut 1500x3000	3080 x 1560 mm

**Leistung**

Plasmaleistung	160 A
Max. Blechdicke	12 mm Zangenöffnung
Max. Blechlänge	9999 mm durch Nachsetzen
Max. Plasmaschneidleistung	35 mm
Max. 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 Stanzen	400 1/min
Max. Hubfolge Signieren	800 1/min

**Werkzeuge**

Trumpf Werkzeuge

Max. Stanzdurchmesser	105 mm bzw. jede Form innerhalb 105 mm
Revotool	4 / 6 / 8 Stationen
Werkzeugwechselzeit	1 Sek. Revotool 15 Sek. Man.

**Achsgenauigkeit beim Stanzen**

Positionsabweichung	+ 0,10 mm
Mittlere Wiederholgenauigkeit	+ 0,03 mm

**Programmierbare Rutsche**

Für Plasma und Stanzteile	500 x 500 mm max.
---------------------------	-------------------

**Platzbedarf und Gewicht <sup>1</sup>**

Combicut 750x1500 Gewicht	6000 x 4800 x 2110 mm 13500 kg
Combicut 1000x2000 Gewicht	7000 x 5400 x 2110 mm 14500 kg
Combicut 1250x2500 Gewicht	8000 x 6000 x 2110 mm 16300 kg
Combicut 1500x3000 Gewicht	9000 x 6500 x 2110 mm 17400 kg

**Elektrischer Verbrauch**

60 KVA

<sup>1</sup> Zirka-Werte - die genauen Daten können dem jeweils gültigen Aufstellungsplan entnommen werden.



**Weitere Bestandteile der Combicut**

**a Abfallentsorgung der Kleinteile**

Der Ausschleußprozess der fertig geschnittenen Teile mit einer Größe von max. 500 x 500 mm erfolgt durch eine Klappe unterhalb der Plasmastation.

**b Prozessstabilität und Zuverlässigkeit**

Auch unter kritischen Bedingungen, wie z. B. bei beschichteten oder verschmutzten Materialoberflächen, Blechdoppelungen oder Blechen mit Luftspalt, Si- oder S-haltigen Baustählen, ist ein stabiler Schneidprozess gewährleistet.

**c Der Schnellwechselbrenner**

Ein Schnellwechselbrenner mit Bajonettverschluss steht als neueste Entwicklung für die einfache Handhabung zur Verfügung.

Stillstandzeiten werden reduziert durch:

- schnelle Technologieumstellung bei wechselnden Schneidaufgaben
- schnelle Leistungsanpassung an das Schneiden unterschiedlicher Materialstärken
- schneller Wechsel von Verschleißteilen durch vorbereiteten Brennerkopf

**d Gewinde**

Gewinde und Bohreinheit als Option erhältlich.

**e Absaugung**

Die wirkungsvolle Absaugung und ein effizientes Filtersystem bewirken eine sichere Entsorgung der Schneidrückstände.



**BOSCHERT**

GmbH+Co.KG

79523 Lörrach, Postfach 7042

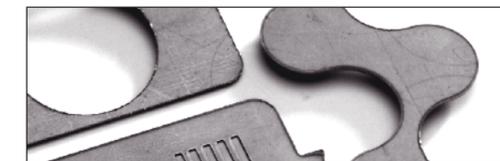
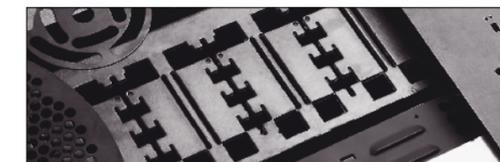
Deutschland

Telefon +49 7621 9593-0

Telefax +49 7621 55184

www.boschert.de

infoak@boschert.de



**COMBICUT**

Umformen

Stanzen

Plasmaschneiden

Signieren



*einfach besser!*