

CU PROFI CU WK II CNC-WP

by Stierli-Bieger

Stanzen
Nibbeln
Formen
Markieren
Biegen
Gewinde schneiden



einfach besser!

Boschert CU PROFI

Die Cu Profi, 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.

Darüber hinaus weist die CU Profi eine 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.



Einlaufbahn mit Rollentisch



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



Einfacher Werkzeugwechsel

Für die Abfuhr der fertig gestanzten Teile gibt es einen Klapptisch, so dass eine lange Kupferschiene ohne weiteres Zwischenhandling und ohne Unterbrechung komplett in beliebig lange Einzelwerkstücke aufgearbeitet werden kann. Wichtig dabei ist, dass die Kupferschienen vor und nach dem Stanzkopf zur Bearbeitung hydraulisch geklemmt werden, womit das Verbiegen oder Verwinden der Werkstücke zuverlässig zu vermeiden ist.

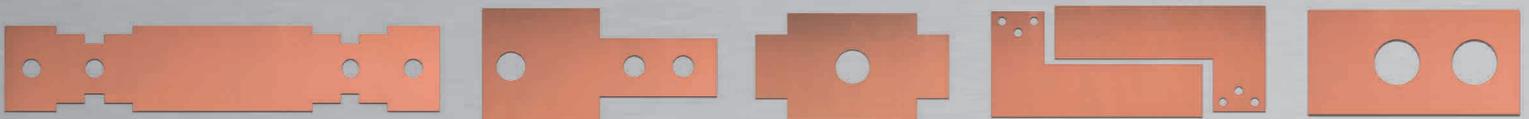


Bedienfeld:

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



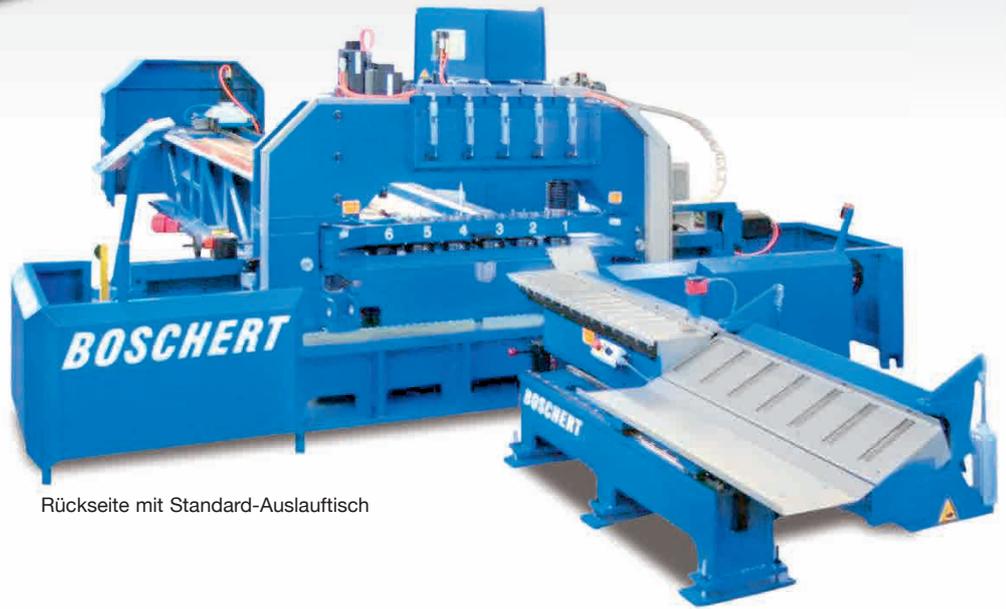
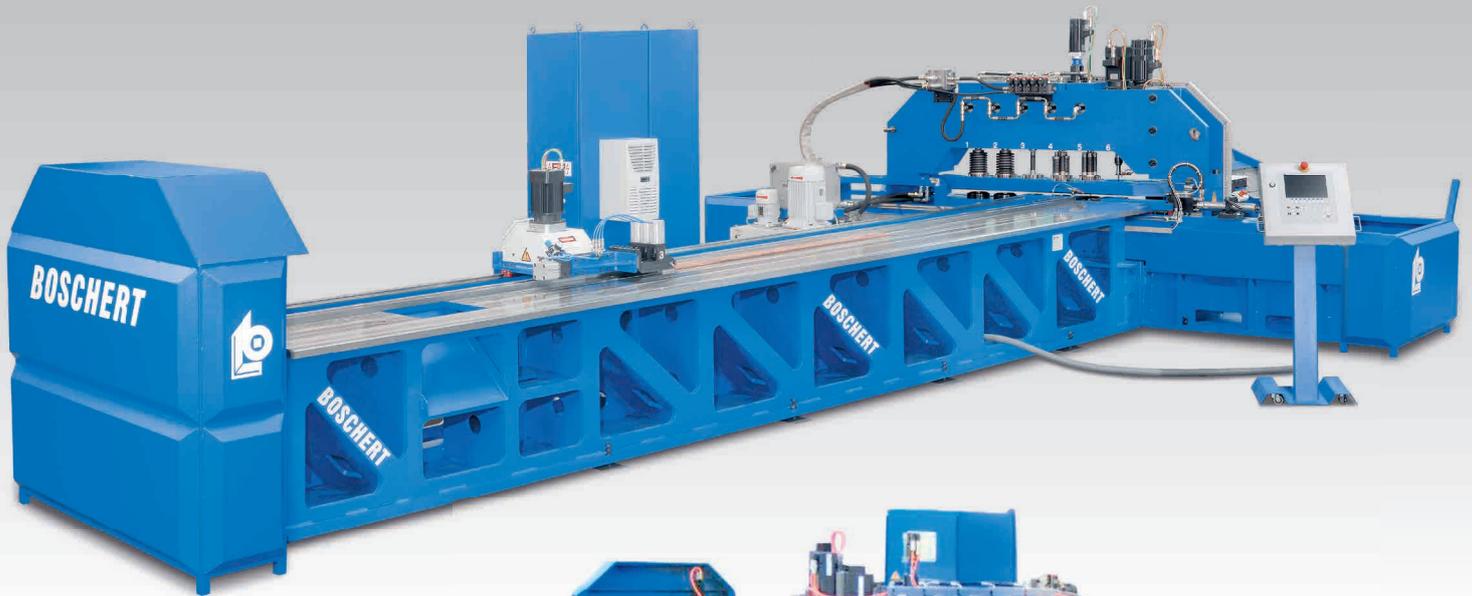
Werkzeuge der Cu Profi:
Beta V2 Aufnahme, Leitspindel, Gewindehalter, Trennwerkzeug



Boschert CU WK II

Bei der CU WK II bietet Boschert eine universelle Lösung für das Kupferstanzen. Diese Maschine kann komplett den Kundenbedürfnissen angepasst werden. Dass heißt, die zu bearbeitbare Länge der Kupferschienen sowie die Anzahl der Werkzeuge wird den Anforderungen entsprechend angeboten. Ebenso kann diese Maschine Kupfer bis zu einer Dicke von 15 mm stanzen.

Die 5 Stanzköpfe können mit einem Trennstempel 80 x 8 mm oder 50 x 10 mm sowie mit je 2 Multitool- Aufnahmen bestückt werden, um mit bis zu 15 verschiedenen Werkzeugen zu stanzen. Die CU WK II kann auch zusätzlich mit einer Gewindeschneideinheit ausgestattet werden.



Rückseite mit Standard-Auslauftisch



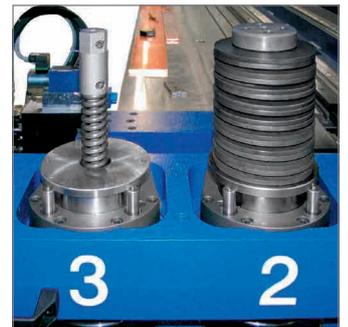
1-3 auswechselbare Spannzangen; einsetzbar je nach Breite der Kupferschienen



Werkzeugwechsel



4- oder 6-fach Multitool Mehrfachwerkzeug



Werkzeug Größe D mit bis zu max. Dm 88,9 mm



Optionen



Sauglader CU WK II



CuProfi und CU WK II Markier- und Messvorrichtung: für das Beschriften der Fertigteile



Kettenlader

Für das automatische Abarbeiten an der CU WK II bieten wir 2 Lösungen an: den Kettenförderer und das Beladen mit pneumatischen Saugarmen.



CU WK II Push-Pull: Bei bereits auf Länge zugeschnittenem Material ist das Abarbeiten ohne Reststück mit dieser Option möglich



CU WK II mit Kettenlader und Sortiertisch



Cu Profi Belader: Für das automatische Beladen mit pneumatischen Saugarmen. (4 oder 6 mm)

Technische Daten

	CU Profi	CU WK II
Werkstückabmessungen		
Länge	4000 mm (Option 6000 mm)	6000 mm
Breite	15-200 mm	15-250 mm
Dicke	3-15 mm (20)	1-15 mm (20)
Stanzkraft	1 x 400 KN (40 Tonnen)	2 x 400 KN + 3 x 280 KN
Geschwindigkeiten		
Max. Achse	100 m/min	60 m/min
Max. Hubfolge Hübe/min	100	100
bei 3 mm CU mit 0,5 mm Verfahrweg		
Werkzeuge		
Anzahl Werkzeugaufnahmen	8 (9)	5 (6 optional)
Max. Anzahl der Werkzeuge	8 (9)	25 (31)
Gewindeschneidkopf (Option)	ja	ja
System Amada spezial		
Max. Stanzdurchmesser	31,7 mm	88,9 mm
Multitool 4-Stationen mit je 2 x 31,7 + 2 x 12,7 mm	nein	ja
Multitool 6-Stationen mit 6 x 12,7 mm	nein	ja
LAN + USB	ja	ja
Online Support	ja	ja
Achsgenauigkeit beim Stanzen		
Positionsabweichung	+ - 0,10 mm	+ - 0,10 mm
Mittlere Wiederholgenauigkeit	+ - 0,05 mm	+ - 0,05 mm
Platzbedarf und Gewicht ¹		
Länge	7000 mm (9000 mm)	11500 mm
Breite	3000 mm	5000 mm
Höhe	2100 mm	2100 mm
Gewicht	4000 kg	13.000 kg
Elektrische Daten		
Elektrischer Anschlusswert	25 kVA	30 kVA
Hydraulikmotor	11 kW	11 kW
Erforderliche Absicherung	3 x 35 A	3 x 35 A
Pneu. Anschlusswert min.	4 bar	4 bar
Hydraulik Ölfüllung	160 Liter	160 Liter

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



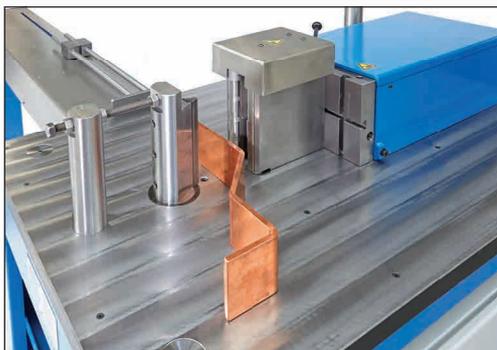


Universal Biegecenter Stierli-Bieger

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.



Messprisma mit automatischer Winkelkorrektur und abdruckfreiem Biegen.



Moderne grafische Touch-Screen CNC-Steuerung mit schneller Dialog-Programmierung und integrierter Formenbibliothek

Technische Daten

220 CNC-WP

420 CNC-WP

Arbeitskraft:	220 kN	420 kN
Werkzeughöhe:	150 mm	200 mm (250 mm)
Biegeleistung:	150 x 16 mm	200 x 16 (20)
CNC-Anschlag:	1 m / 2m / 3m	1 m / 2m / 3m

Messprisma:	bis Dicke 20 mm	bis Dicke 20 mm
Standardprisma:	bis Dicke 25 mm	bis Dicke 30 mm
Absetzwerkzeug:	2 verschiedene Systeme verfügbar	
Hochkantbiegen:	60 x 10 mm	100 x 10 mm
Verdrehbiegen:	60 x 10 mm	100 x 10 mm
Schmale Spitzstempel:	Höhe 150 mm	Höhe 200 mm
	nach oben oder hinten abstützbar	

Programmierung: Über Programmiersystem oder direkte Dialog-Maschinenprogrammierung. 3-D Schnittstellen zu 3D ePlan, Solid Works, AutoCad Inventor etc. verfügbar

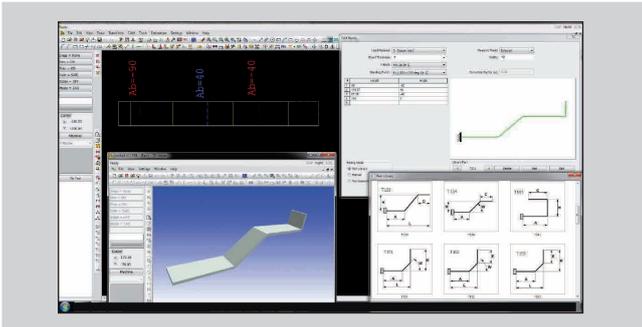
Steuerung-Features: Grafische Biegesimulation, Formenbibliothek Materialbibliothek, Werkzeugbibliothek, Berechnung der gestreckten Länge, Automatische Berechnung der Biege- und Anschlagpositionen

Verbindung/ Backup: Ethernet Interface + USB-Anschluss

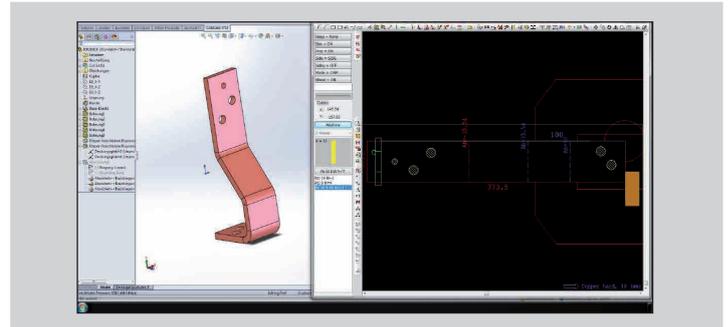
Hydraulik: Modernste Hybrid-Hydraulik reduziert die Geräuschemissionen und den Energiebedarf



CNC / CAD Software



Mit der Labod Steuerung kann ein Programm für beide Maschinen in sehr kurzer Zeit direkt an der Maschine erstellt werden.
Als Option bietet Boschert/Stierli ein CNC/CAD Programmiersystem von verschiedenen Herstellern an.



Es bietet die Möglichkeit, automatisch das Stanzprogramm und das dazugehörige Biegeprogramm aus CAD-Daten zu generieren. Das heißt mit einer Software können beide Maschinen programmiert werden.



Hydraulische Kupferschere CS

Für das Ablängen von Kupferstangen ohne Abfall ist die Boschert Kupferschere bestens geeignet. Durch die Verwendung von Nieder- und Hochhaltern, mit minimalem Schnittspiel und bei kleinem Schnittwinkel, ergibt sich ein perfekter Schnitt.

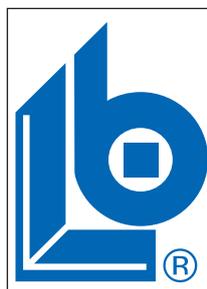
Schneidleistung: 200 mm x 12 mm Kupfer
150 mm x 15 mm Kupfer
Anschlaglänge: 0 – 1000 mm



Boschert CU TWIST 120 NC

Für das professionelle Verdrehen von Kupferschienen in großen Stückzahlen. Das gesteuerte Verdrehen garantiert eine hohe Wiederholgenauigkeit.

max. Breite: 120 mm
max. Dicke: 12 mm
max. Länge: variabel mm
min. Verdrehlänge: ca. 2 x Materialbreite
mögliche Verdrehwinkel: 0 - 110°



BOSCHERT

GmbH+Co.KG

79523 Lörrach, Deutschland

Postfach 7042

Telefon +49 7621 9593-0

Telefax +49 7621 55184

info@boschert.de

www.boschert.de