

Coupe laser, poinçonnage et formage



CombiLaser Multipunch

Une combinaison idéale: Poinçonnage et coupe laser fibre

Parce que la tendance en termes d'économies matérielles, de conservation des ressources, de conception légère et d'intégration fonctionnelle va vers le travail de tôles minces, Boschert complète la gamme d'équipement des machines combinées avec la CombiLaser

En étroite collaboration depuis 2006 avec notre partenaire établi Kjellberg Finsterwalde, cette machine a été conçue avec le système laser fibre XFOCUS 1000.

Les formats de travail sont 1000x2000, 1250x2500 et 1500x3000mm. Ainsi les tôles de tous les formats peuvent être travaillées en différentes qualités et une seule prise en pince.

Evacuation programmable des petites pièces:



Les pièces découpées au laser peuvent être rapidement évacuées de la surface de travail dans un bac via 2 zones de trappes de taille 150x150mm et 670x670mm et disposées en face de la tête laser. Leur basculement à 30° se fait au moyen de vérins pneumatiques.

Sécurité

Boschert a développé un concept de sécurité pour le laser à fibre. En option, vous pouvez également avoir une cabine avec fenêtres de visualisation de la machine intégrées.

1000 Watt pour une qualité de coupe

Il est possible d'utiliser aux choix, la tête de découpe laser ou la (les) têtes de poinçonnage. Avec une puissance de raccordement du laser de 7KVA, la source permet une puissance de découpe laser de 1 kW. Il est ainsi possible d'obtenir une coupe de qualité pour des épaisseurs de 0,5 à 6 mm dans de l'acier de construction et de 0.5 à 4mm dans L'INOX.

Le système laser fibre Kjellberg XFOCUS 1000 est compact et est parfaitement intégré à la poinçonneuse COMBILASER. Le laser fibre XFOCUS 1000 permet la coupe et le marquage. La commande numérique Boschert complète l'installation pour tirer partie de la base de données technologiques afin de couper toute la gamme des matières.

Comme mentionné, le système laser fibre est compact et facile d'utilisation, constitué d'une source 1kW à fibre optique, d'une tête de coupe laser, d'un système de refroidissement intégré, d'une alimentation en gaz, du contrôle de la hauteur de coupe et d'une base de données technologiques de contrôle.

Le laser fibre est conçu pour gérer une large gamme de pièces de tôlerie du prototypage, de la petite à la moyenne série. Le processus de coupe conduit à des tôles sans bavure et une face avec une faible rugosité ce qui évite la reprise des pièces souvent onéreuse et demandant du personnel. Le laser fibre est idéal pour une reproductibilité des petits contours avec une largeur de saignée faible. L'usinage sans contact et la précision de repositionnement de la machine sont un atout pour le travail de tôles très minces et garantissent ainsi le respect des tolérances.

Banque de données des technologies intégrée

- Sélection optimale des paramètres de coupe jusqu'à neuf vitesse de coupe différentes pour une matière/épaisseur.
- Intégration des technologies de perçage et régime de coins.
- Réglage automatique de la focalisation de la coupe, gestion de la pression des gaz à partir de la base de données.

Kjellberg XFocus 1000



CombiLaser TRI 3 têtes de poinçonnage avec 2 REVOTOOL (Tête 1 & 3) et rotation/Index (tête 2)

Flexibilité accrue

Produire des contours intérieurs et extérieurs complexes rapidement et en haute qualité laser dans les fines épaisseurs, est seulement possible en coupe laser. Le formage, ou taraudage sont les points forts des poinçonneuses. Le CombiLaser Boschert combine tous ces avantages en une seule machine.

Un autre avantage des Boschert CombiLaser: Tous les modèles de poinçonneuses Boschert peuvent être équipés d'une source laser fibre. Ainsi Boschert peut se concentrer entièrement sur le besoin des clients.



CombiLaser Multipunch avec changeur automatique d'outils



BOSCHERT

Données techniques

CombiLaser Compact	
CombiLaser Twin	
CombiLaser Tri	
CombiLaser Multipunch	
Capacités:	
	Y X
CombiLaser 1000 x 2000	1060 x 2000 mm
CombiLaser 1250 x 2500	1310 x 2500 mm
CombiLaser 1500 x 3000	1560 x 3000 mm
Performances:	
laser fibre	Laser XFocus 1000
puissance	10000W
capacité de coupe	acier de construction 0,5-6mm INOX 0,3-4mm Aluminium 1-3 mm
Vitesses:	
vitesse de positionnement max. Axe X	60 m/min
vitesse de positionnement max. Axe Y	60 m/min
simultanément X&Y	85 m/min
cadence de poinçonnage max. (HBL)	750 1/mm
Système d'outillage:	
système Trumpf	
diamètre de poinçonnage max.	105 mm (Multipunch 76 mm)
Revotool 4/6 et 8-Fach	25 mm/ 20 mm et 16 mm
nombre d'outils (avec Revotool):	
CombiLaser Compact	1 (8)
CombiLaser TWIN	2 (16)
CombiLaser TRI	3 (24)
CombiLaser Multipunch	8 (64)
Précision pour le poinçonnage:	
Précision de positionnement	+ 0,10 mm
Précision de repositionnement	+ 0,03 mm
Trappe d'évacuation:	
Pour laser et poinçonnage	670 x 670 mm max.
Encombrement et poids¹	
CombiLaser 1000x2000	7000 x 5900 x 2110 mm
Poids	14500kg
CombiLaser 1250x2500	8000 x 6500 x 2110 mm
Poids	16300 kg
CombiLaser 1500x3000	9000 x 7100 x 2110 mm
Poids	17400 kg
Raccordement électrique:	
Laser fibre	7 kVA
Poinçonneuse	18 ou 25 kVA
Aspiration	5 kVA

¹ Valeurs approximatives - les valeurs exactes seront sur le plan d'implantation final de la machine

Les composants de l'installation:

Laser Fibre laser fibre Xfocus 1000

LC (Laser-Control)

Réglage automatique de données technologiques et sélection correspondante dans la commande numérique Boschert.

Contrôle des gaz LGV (Laser - GAS - Versorgung)

Diffusion des gaz en fonction des paramètres de coupe en respectant les données et les pressions.

- Réglage automatique de la focalisation avec la base de données dans le LC (Laser Control)
- Affichage de l'usure de la protection en verre dans le menu LC
- Coupe et marquage avec les mêmes consommables
- Contrôle de la hauteur de coupe KHC 4 LAS pour une optimisation du réglage de hauteur de coupe
- Unité de refroidissement intégré



Aspiration pour le laser fibre:

Une technique de ventilation n'est pas suffisante pour la découpe laser. Il faut s'assurer que la zone de travail soit sûre et exempte de gaz inflammable dans l'environnement de la torche.

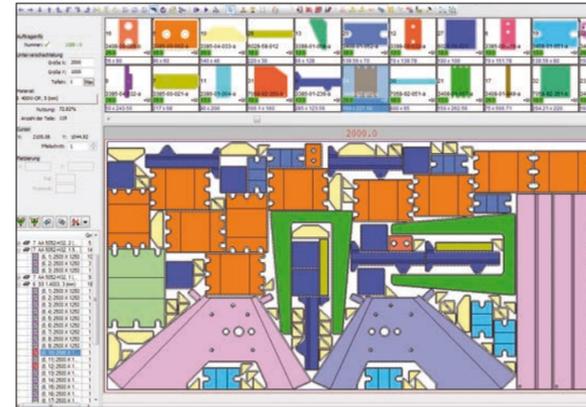
Une bonne évacuation des gaz de coupe n'est possible que si l'aspiration se trouve au plus près de la zone de coupe. Par conséquent, il est indispensable de doter le CombiLaser d'un système d'aspiration à la hauteur.



Système de chargement et déchargement (option)

Logiciel CNC/CAD

Notre solution CNC/CAD offre un support polyvalent puissant pour nos machines de poinçonnage et laser BOSCHERT. En option, nous vous proposons également le programme d'imbrication pour une utilisation optimale de la surface des tôles.



Chargement:



Le chargeur est situé sur le côté gauche de la machine et se met en lieu et place de la table „standard“. Le système de chargement extrêmement compact est constitué des composants suivants:

- Table de chargement
- Chassis avec système de préhension par le vide
- Mesure de l'épaisseur de tôle
- Chariot de transport pour palette de tôle

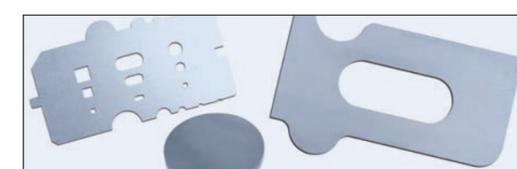


BOSCHERT
GmbH+Co.KG
79523 Lörrach, Postfach 7042
Deutschland
Telefon +49 7621 9593-0 • Telefax +49 7621 55184
infoak@boschert.de • www.boschert.de

PARTENAIRE de votre PERFORMANCE



15, rue de Saint-Louis F-68220 Hémingue
Tél. +33 (0)3 89 67 40 22 Fax. +33 (0)3 89 69 81 91
info@pg-outillage.fr www.pg-outillage.fr



CombiLaser

Poinçonnage

Formage

Decoupage

Marquage



simply better!