MT METALL-TECHNIK
Bearbeitungsmaschinen für Aluminium und Stahl

FISCHER SERVICES

# MACHINES-OUTILS & SERVICES SAV

# SCIAGE

# POINÇONNAGE

# PLIEUSES CISAILLES

# INDEX


03 CONTACTS

04 EDITO

05-08 SCIAGE

09 Butée pour scie et table
Mecan-Europa

10 POINÇONNAGE
Sahinler

11 CISAILLE-PLIEUSE
Combinée

12 CISAILLE CNC
Fastech

13 PRESSE-PLIEUSE CNC
Fastech hydraulique

14 PRESSE D'ATELIER
Sahinler - Fastech

15 ROULAGE - CINTRAGE
Sahinler

16 DECOUPE PLASMA
MT-Cut

17 DECOUPE JET D'EAU
Suprema DX

18 CENTRE D'USINAGE
BANC DE PERÇAGE
Bauer Bohrmax

19 PERÇAGE
Adriatica

NOTRE GAMME BOSCHERT

20 Encocheuses

21 Poinçonneuses

22 Cisaille hydraulique CNC

23 Presse-plieuse hydraulique Gbend

24 Découpe Plasma

25 Poinçonneuse combinée PLASMA

26 Poinçonneuse combinée FIBER LASER

Machines de ferblanterie

27 Plieuse manuelle à segments

28 Plieuse CNC

29 Plieuse CNC à tablier

30 OUTILLAGES & CONSOMMABLES

31 RETROFITING machines
Presses-plieuses / Cisailles
by Cybelec

# VOS CONTACTS

Yann Fischer
Directeur
Mécanicien-Electricien
079/636.01.29
y.fischer@mt-gmbh.ch

Pierre Joder
Commercial-Vente
Mécanicien-Electricien
079/673.34.51
p.joder@mt-gmbh.ch

Alessandro Banfi
Responsable SAV
Technicien-Automaticien
078/710.73.68
a.banfi@mt-gmbh.ch

Oscar Scheurer
SAV
Technicien-Automaticien

Alban Chapuy
SAV
Technicien-Mécancien-Electricien

Philippe Hassler
SAV
Technicien-Mécanicien

Steve Wider
SAV
Technicien-Mécancien-Electricien

# NOTRE MISSION

Etre proche des clients pour comprendre les spécialités et les points critiques de chaque marché et proposer des solutions de production innovantes. Nos techniciens SAV professionnels, formés à dépanner et à maintenir votre parc de machines afin de garantir productivité, fiabilité et durabilité de vos outils de production.

**MT Metall - Technik & Fischer Services**
Sont devenus des acteurs majeurs dans le monde de la machine destinée aux serruriers et à la construction métallique. Désormais, en plus de la très large gamme de services dans le dépannage, la mise en service, la formation, nous sommes à même d'offrir à notre clientèle des conseils avisés pour l'acquisition et le financement de machines jusqu'à l'installation complète.

Par ce rassemblement de compétences MT Metall-Technik & Fischer Services peuvent vous accompagner tout au long de la durée de vie de vos machines.
Vous serez ainsi assurés d'un service technique personnalisé, disponible et compétent à tout moment quel que soit le type de machines présentes dans votre atelier.

Notre site internet **www.mt-machines.ch** propose une large gamme de machines.
N'hésitez pas à demander à notre conseiller M. Pierre Joder (079.673.34.51) de venir vous rendre visite afin de vous conseiller et vous guider dans vos projets futurs.
Pour toute demande d'intervention urgente, notre service technique (021.869.71.71) répond du lundi au vendredi de 07h00 à 18h30, quel que soit la marque ou le type de machine.

# MT Metall - Technik Gmbh & Fischer Services Sàrl

2 entités à votre service depuis plus de 19 ans.
Que de changements et d'évolution.
Dans un monde en complète mutation, où tout évolue sans cesse, nous avons dû comme vous, Chers Clients, nous adapter.

Evolution des gammes de produits, des technologies, mutations profondes des métiers du métal, ont conduit les constructeurs à proposer du matériel de plus en plus technique et en même temps plus « confortable » et performant pour l'utilisateur, afin d'être en adéquation avec notre époque.

Aujourd'hui, MT Metall-Technik offre une large gamme de machines et de matériel en partenariat étroit avec ses constructeurs mondialement connus pour vous assurer un retour rapide sur investissement.

Tentés par les produits en provenance des pays émergents, nous avons fait le choix de privilégier, autant que possible, **les machines principalement d'origine européenne**, garantie d'une durée de vie élevée, d'une plus grande fiabilité, d'un plus grand respect des normes, de performances réelles, assorties souvent d'extension de garantie, et sur lesquelles **vous êtes assurés d'un SAV digne de ce nom** avec un stock important de pièces de rechange disponibles rapidement.

Nous avons complété notre gamme de produits qui se marient parfaitement avec notre activité : outillage pour toutes marques de presses-plieuses, de cisaillages, d'encochages, poinçons-matrice de poinçonnage, perceuses magnétiques, fraises, ruban de scie, etc…

Toujours à votre service, MT Metall-Technik, Fischer Services Sàrl et leurs collaborateurs restent plus que jamais à votre écoute pour vous conseiller efficacement.

Un stock important de pièces de dépannage de première urgence nous permet de répondre rapidement aux besoins de la clientèle.

Près de 19 ans d'activité ont permis à MT Metall-Technik l'implantation de plus de 3000 machines - outils dans les secteurs suivants : serrurerie, tôlerie, ferblanterie, charpente, construction de machines ainsi que toutes les sociétés travaillant la tôle, les tubes et les profils.

## SHARK PH262 HB

Scie à ruban à descente automatique ou manuelle.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Dim. du ruban : 2450 x 27 x 0,9 mm
Vitesse m/min : 46 / 92
Ouverture de l'étau : 245 mm
Poids : 265 kg

## SHARK 282 CCS

Scie à ruban à descente automatique ou manuelle.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Dim. du ruban : 2950 x 27 x 0,9 mm
Vitesse m/min : 36 / 72
(en option : variateur + étau hydraulique)
Ouverture de l'étau : 285 mm
Poids : 440 kg

## SHARK 282 SXI EVO

Scie à ruban à descente-montée et ouverture d'étau automatique ou manuelle.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Dim. du ruban : 2950 x 27 x 0,9 mm
Vitesse m/min : 36 / 72
(en option variateur de vitesse électronique 15 / 100 m/min)
Ouverture de l'étau : 285 mm
Poids : 485 kg

## SHARK 332 CCS

Scie à ruban à descente automatique ou manuelle.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Dim. du ruban : 3320 x 27 x 0,9 mm
Vitesse m/min : 40 / 80
(en option : variateur de vitesse électronique
15 / 100 m/min, étau hydraulique)
Ouverture de l'étau : 335 mm
Poids : 640 kg

## SHARK 332 SXI EVO

Scie à ruban à descente-montée et
ouverture d'étau automatique ou manuelle.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Dim. du ruban : 3320 x 27 x 0,9 mm
Vitesse m/min : 40 / 80
(en option variateur de vitesse
électronique 15 / 100 m/min)
Ouverture de l'étau : 335 mm
Poids : 675 kg

## SHARK 332 NC 5.0

Scie à ruban automate de débitage ou coupe manuelle.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Dim. du ruban : 3320 x 27 x 0,9 mm
Variateur de vitesse électronique 15 / 100 m/min
Ouverture de l'étau : 335 mm
Poids : 1190 kg

## SHARK 382 SXI EVO

Scie à ruban à descente-montée et
ouverture d'étau automatique ou manuelle.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Dim. du ruban : 3440 x 27 x 0,9 mm
Vitesse m/min : 40 / 80
(en option variateur de vitesse électronique 15 / 100 m/min)
Ouverture de l'étau : 385 mm
Poids : 695 kg

## SHARK 452-1 SXI EVO

Scie à ruban à descente-montée et
ouverture d'étau automatique.
Coupe 60° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Dim. du ruban : 4500 x 34 x 1,1 mm
Variateur de vitesse électronique 15 / 100 m/min
Ouverture de l'étau : 455 mm
Poids : 1100 kg

## SHARK 230 NC HS 5.0

Scie à ruban automatique à double colonne
pour effectuer uniquement des coupes droites.
Dim. du ruban : 2950 x 27 x 0,9 mm
Variateur de vitesse électronique 15 / 100 m/min
Ouverture de l'étau : 235 mm
Poids : 1175 kg

## TIGER 352

Acier - Inox
Tronçonneuse manuelle à disque.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Diam. du disque : 350 mm
Vitesse trs/min : 15/30/45/90
Ouverture de l'étau : 190 mm
Poids : 375 kg

## TIGER 372 SX EVO

Acier - Inox
Tronçonneuse à disque à descente-montée et ouverture de l'étau automatique.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Diam. du disque : 370 mm
Vitesse trs/min : 15-150
Ouverture de l'étau : 190 mm
Poids : 615 kg

## TIGER 372 CNC LR4.0

Acier - Inox
Tronçonneuse à disque automate de débitage.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 60° à gauche.
Diam. du disque : 370 mm
Vitesse trs/min : 15-90
Ouverture de l'étau : 190 mm
Poids : 900 kg

## COBRA 352

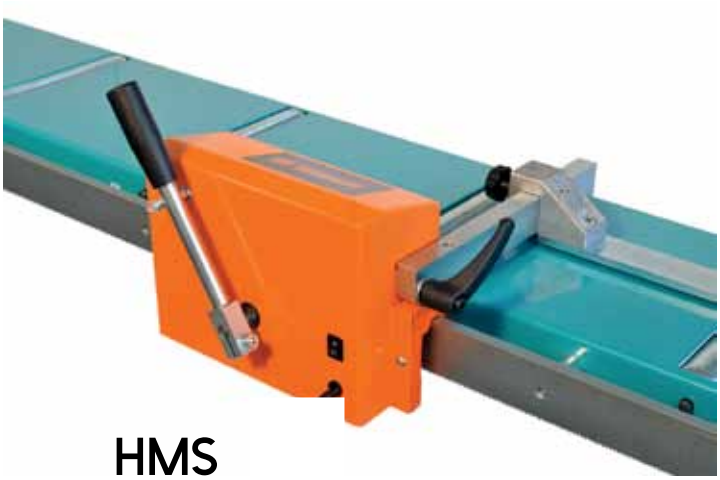
Aluminium
Tronçonneuse manuelle à disque.
Coupe 45° à droite et jusqu'à 45° à gauche.
Diam. du disque : 350 mm
Vitesse trs/min : 3400
Ouverture de l'étau : 180 mm
Poids : 210 kg

# POUR UNE MESURE PRÉCISE, LE SYSTÈME DE MESURE DE LONGUEUR MECAN - EUROPA.
# UN MODE DE CONSTRUCTION MODULAIRE ET ROBUSTE.

MECAN-EUROPA

## SMS

Butée SMS à positionnement manuel avec réglette.
Précision de positionnement 1/10 mm



## HMS

Butée HMS à positionnement digital manuel.
Précision de positionnement 1/10 mm

## AVM

Butée AVM à positionnement automatique motorisé.
Précision de positionnement 1/10 mm

Poinçonneuse multifonction

## HKM 115

**Caractéristiques :**

1. / POINÇONNAGE

Ce poste offre un grand nombre d'application. Il permet le poinçonnage des tôles, fers plats, cornières.

Avec des dispositifs spéciaux, il est possible de poinçonner des trous ou des formes jusqu'à un Ø de 100 mm, le porte matrice universel d'origine permet le poinçonnage dans les ailes des IPN et UPN.

2. / COUPE FER

Ce poste est équipé de lames pour le cisaillage des ronds et carrés. Avec des lames appropriées, il permet le cisaillage des I-U & T. Le changement des lames est simple et rapide.

3. / COUPE CORNIERE

L'ouverture en Z offre l'énorme avantage de cisailler les cornières de 90° à 45° en un seul montage.
Les éléments des lames ont 4 arrêtes de coupes.

4. / CISAILLAGE

Ce poste permet le cisaillage des plats de grandes dimensions. Son support simple est robuste et réglable en fonction des épaisseurs à cisailler. L'angle d'attaque de la lame supérieure assure un minimum de déformation. Il est équipé d'une table avec butées réglables

5. / GRUGEAGE

Ce poste est équipé d'un grugeoir rectangulaire.
Avec outillage spécial sur demande.
Il est équipé également d'une table avec butées graduées.

**Divers modèles et puissances de 40 à 175 tonnes**

5 postes de travail équipés pour les coupes de fers plats, L, ronds et carrés.
Grugeoir carré ou triangulaire.
Sytème de changement rapide des poinçons et matrices.
Grande table de poinçonnage avec butée millimètrique.
Butée automatique à contact électrique pour travail en cadence.
10 jeux de poinçons matrices.

# CISAILLE-PLIEUSE Combinée 2 en 1

## UNE VERITABLE RÉVOLUTION DANS LE MONDE DU TRAVAIL DE LA TÔLE

Gain de place dans l'atelier.
Technologie de pointe pour une qualité de travail et un confort exceptionnel.
Commande numérique simple et très facile d'utilisation.

Combi

**Vous coupez...**

**... vous pliez**

Capacité de pliage et de coupe de 1000 à 3200 mm.

3 modèles à choix :
1250-6-75 t.
2040-6-75 t.
3040-6-75 t.

Capacité de coupe cisaille : 6 mm acier sur 3 m.
Force de pliage 75 tonnes sur 3 m.

**Fastech Machinery** est une entreprise bien connue et leader dans le domaine des machines de travail de la tôle.

Plus de 20 ans d'expérience dans les machines, restant fidèle à sa qualité avec les normes de sécurité européennes et le système de gestion du contrôle de la qualité, mettant en œuvre des normes et standards internationaux, des techniciens bien équipés et suivant les développements technologiques.
Fastech Machinery présente des machines économiques dans le travail de la tôle et l'industrie manufacturière.
Nous servons également tous les clients de tous les pays avec un vaste réseau de services techniques et une large gamme de pièces détachées de machines pour le travail des métaux.

## FGM
## CISAILLE MÉCANIQUE

| Modèles | : | 1550-3 | 2050-3 | 2550-4 | 3050-3 | 3050-4 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Longueur de coupe | : | 1550 mm | 2050 mm | 2550 mm | 3050 mm | 3050 mm |
| Capacité de coupe | : | 3 mm | 3 mm | 4 mm | 3 mm | 4 mm |

| CISAILLE MOTORISÉE FGM 3050x4mm |
|---|
| Équipement standard |
| Commande numérique BRL 401.2 NC |
| Lampe d'éclairage |
| Écartement des lames réglé manuellement |
| Tables avant avec billes intégrées |
| Butée arrière motorisée de 700 mm AC |
| Bras d'équerrage avec échelle (L = 1000 mm) |
| Bras de support avant 2 pcs. |
| Système de sécurité arrière |
| Pédale avec bouton d'arrêt d'urgence |
| Lames supérieure et inférieure adaptées à l'acier inoxydable |
| **Equipments optionnels** |
| Jeux de Couteaux de rechange |
| Support tôles pneumatique |
| Rapporteur d 'angle 0-180° |
| Bras support avant 1500 mm |
| Bras support avant 2000 mm |
| Bras support avant 3000mm |

## FAS CNC
## CISAILLE HYDRAULIQUE

**Caractéristiques standards**
Unité de commande à écran tactile ELGO P40 T (marque allemande). Construction en acier robuste en acier St44. Unité de commande à écran tactile CNC. L'angle de coupe est ajusté automatiquement par commande CNC. L'écart de lame et la longueur de coupe sont ajustés automatiquement par commande CNC. Réglage de la pression proportionnelle. Tables avant avec boule. Butée arrière avec vis à billes 1000 mm. Protège-doigts avant standard. Bras d'équerrage et de support avant de 1000 mm avec échelle et fentes en T et flipstop, 3 spc. Couteaux haut et bas. Pédale de commande. Installation de ligne d'ombre avec éclairage fluorescent pour coupe au tracé.

**Description :**
L'écart de lame, l'angle de coupe et la longueur de coupe sont tous ajustés automatiquement en fonction de la sélection du matériau et de l'épaisseur à couper.

| Options |
|---|
| Système de support de tôle arrière pneumatique |
| Ligne de découpe laser |
| Protège-doigts relevables d'une longueur de 1000 mm |
| Protection des doigts laser avant |
| Lames de rechange (1 jeu) |
| Réchauffeur d'huile |
| Refroidisseur d'huile avec ventilateur |
| Système de graissage centralisé automatique |
| Support avant 1500 mm |
| Support avant 2000 m |
| Support avant 3000 mm |
| Col de cygne 500 mm |

**Toutes les dimensions de longueur de cisaillage et d'épaisseur de coupe sur demande.**

## FPB

**Caractéristiques :**
Force de pression selon le modèle :
de 40 à 1000 tonnes.
Longueurs de travail : 1300 à 6100 mm
4 axes de série Y1-Y2-X-R.
En option axes X1-X2-R1-R2-Z1-Z2.
Bombage manuel de série ou en option.
Bombage type WILA CNC piloté par la commande (en option).

**Points forts :**
Commande numérique à choix : Cybelec, Delem.
Butée arrière motorisée à charge lourde, montée sur guides linéaires et vis à billes avec course de 750 mm ou de 1000 mm en option.
Système de protection des doigts des opérateurs **FISSLER AKAS**.
Ecran tactile et couleurs.

**Caractéristiques générales :**
Le châssis de la machine est fabriqué avec une technologie de pointe avec des tolérances très précises.
Les vérins hydrauliques sont réalisés sous forme double-face et polis à une qualité de surface de 2 microns.
Les corps des vérins sont fabriqués en matériau forgé SAE 1040.
Les vérins hydrauliques sont boulonnés à l'avant des pieds avec des boulons et des cames pour assurer un excellent nivellement et l'équilibrage de la charge.
Unité de contrôle Cybelec (Swiss made).
Bombage manuel ou commandé automatiquement par la CN.
Butée arrière axes X + R avec servomoteur et entraînements, y compris 2 ou 4 doigts de butée arrière.
Système de serrage supérieur de type européen.
Outil inférieur de type européen 4V H : 60 x 60 mm.
Table étroite inférieure.
Bras de support avant coulissant (2 pièces).
Pédale avec bouton d'arrêt d'urgence.
Système de sécurité laser avant (protection des doigts des opérateurs).
Les composants sont des marques européennes : Hoerbieger, Schneider, Siemens, Rexroth.
Calcul automatique des longueurs développées.
Création de profil graphique 2D avec séquençage manuel.
Calcul de la tolérance de pliage.
Pression et calcul du bombage piloté par la CNC.
Outils modulaires pour chaque pièce ou pli.
Port USB pour le transfert ou la sauvegarde de données.

**Toutes les dimensions de longueur de pliage et de tonnage sur demande.**

## COMMANDE CYBELC VISITOUCH 19

## BUTÉE AXES X-R

## PRESSE D'ATELIER SAHINLER SÉRIE VF

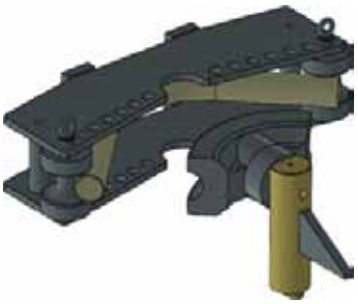
Vérin fixe de 30 à 150 tonnes.
Capacité de largeur : de 775 à 1570 mm

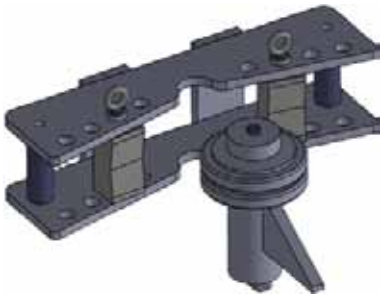
## PRESSE D'ATELIER SAHINLER SÉRIE VM

Vérin mobile de 100 à 200 tonnes.
Capacité de largeur : 1020 à 2050 mm

## FASTECH FP20

Possibilités multiples pour divers travaux de pliage et redressage de toutes formes de profilés





# ROULAGE-CINTRAGE

## TRÈS LARGE GAMME DE CINTREUSES POUR PROFILÉS ET ROULEUSES À TÔLES.

Pour tout type de travaux de formage.
Machines pouvant être pilotées par programmateur à affichage digital, commande numérique ou tout simplement manuelle.

# DECOUPE PLASMA

## MT-CUT

MT-CUT Air - Table aspirante.
MT-CUT $H2^0$ - Table à eau
(ne nécessitant pas d'aspiration)

Table de découpe Plasma de 1000 à 6000 mm destinée aux ateliers désireux de s'équiper d'un système de découpe performant, précis, rapide à un prix particulièrement attractif. Nos gammes de Plasma sont réalisées en mécano-soudé et usiné pour recevoir les glissières de guidage et les crémaillères hélicoïdales.
Epaisseur de coupe jusqu'à 50 mm.
Coupe tube du Ø 40 à 400 mm avec système d'aspiration par le centre.
Graveur pneumatique.
Vitesse de déplacement en 20 et 35 m/min maximum suivant les modèles avec une précision de positionnement de 0,025 mm et répétabilité de 0,025 mm.
Contrôle automatique de la hauteur de torche.
Commande numérique (Carte réseau, USB, ...).
Gestion de l'origine tôle et alignement.
Logiciel d'imbrication des DXF.
Bibliothèque de formes 2D préprogrammées.

SIDEROS
Groupe d'aspiration

Générateurs Hypertherm Powermax
65, 85, 105 et 125 A.

Torche
Hypertherm

# DECOUPE JET D'EAU

Waterjet corporation

SUPREMA
DX

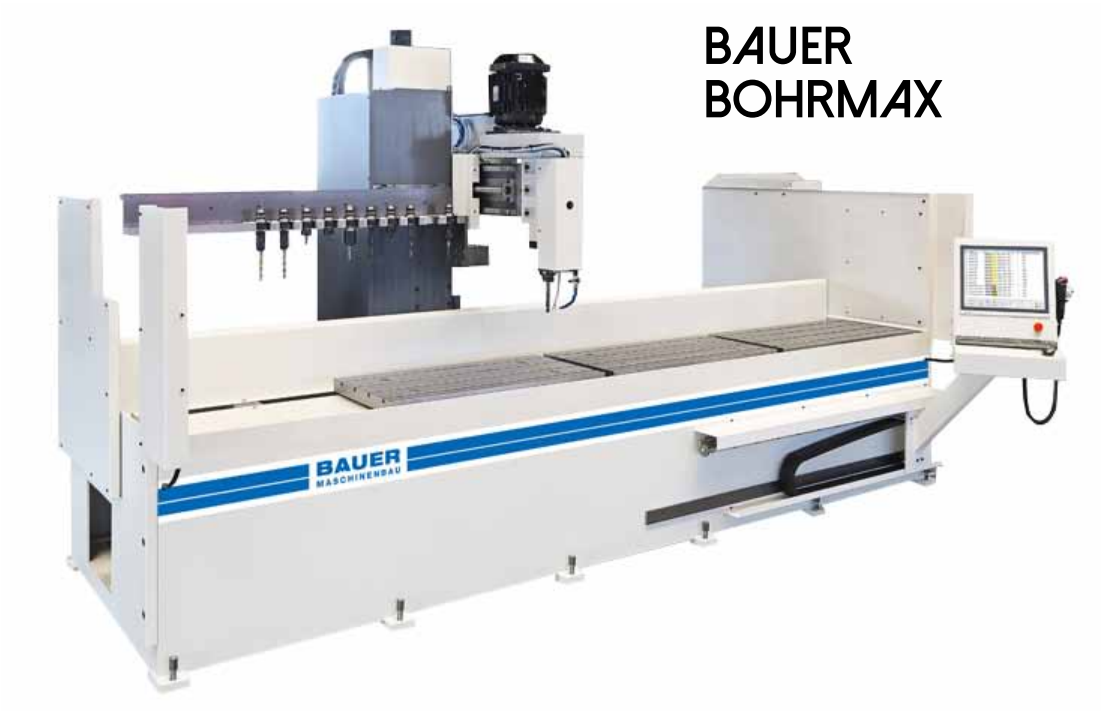
A la pointe du progrès :
Système portique haute précision en 3, 4 ou 5 axes
avec cuve en acier inox séparée.

Dimensions : dès 1250 x 1250 mm jusqu'à 3350 x 12200 mm.
5 axes 2D avec palpeur, pointeur laser et mesure du vide.
5 axes 3D avec technologie ITC intégrée
pour l'élimination de la conicité.

Transmission par vis à bille de précision et
lubrification automatique.

# CENTRE D'USINAGE - BANC DE PERCAGE

BAUER MASCHINENBAU

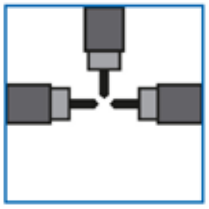



## BAUER BOHRMAX

Bauer : le spécialiste des bancs de perçage-fraisage.
Avec nos bancs d'usinage nouvellement mis au point pour les petites et moyennes constructions métalliques.
Nos bancs d'usinage comblent une lacune dans votre parc de machines et vous fournissent clairement un avantage concurrentiel.
Les perceuses classiques sont compliquées et souvent inexactes.
Les machines CNC sont trop chères pour le perçage :
C'est là que nous intervenons !
Nos machines sont très faciles à utiliser et fonctionnent de manière fiable avec la qualité éprouvée de la marque BAUER.

La réponse au problème des opérations de perçage et fraisage économique sur pièces longues et déjà sciées.
Une construction robuste de la machine avec une grande table fixe et une tête de fraisage-perçage montée sur de grands guides linéaires donnent à la machine une bonne fiabilité et une longue durée de vie.
Fonctionnement simple de la machine. Pas de connaissance CNC nécessaire.
Les données DXF et CSV peuvent être importées.

Modèle 3 têtes disponible sur demande.



ND 22

ADRIATICA INDUSTRIALE
MACCHINE UTENSILI

| Données techniques | U.M. | ND 22 |
|---|---|---|
| Fixation conique mandrin en acier | C.M | 2 |
| Diamètre du canot coulant en acier trempé | mm | 62 |
| Course du canot | mm | 100 |
| Capacité max. de perçage sur acier R = 40Kg/mm | mm | 22 |
| Capacité max. de taradauge sur acier | mm | 16 |
| Puissance moteur à deux polarités | Kw | 0,37 - 0,75 |
| Vitesse variateur retard | Tr/min | 192 - 2100 |
| Distance colonne et centre mandrin G. P. | mm | 215 |
| Distance mandrin - table G. P. | mm | 730 |
| Dimensions table de travail | mm | 275 x 275 |
| Ouverture utile de l'étau | mm | 85 |
| Diamètre de la colonne | mm | 98 |
| Base | mm | 530 x 400 |
| Dimensions (Largeur x Hauteur x Profondeur) | mm | 400x1730x700 |
| Poids | Kg | 220 |

TCP 40

| Données techniques | U.M. | TCP 40 | TCP 50 |
|---|---|---|---|
| Fixation conique mandrin en acier | C.M | 4 | 4 |
| Diamètre du canot coulant en acier trempé | mm | 72 | 72 |
| Course du canot | mm | 135 | 135 |
| Descente automatique canot mandrin | mm/v | 0,05 - 0,15 - 0,2 | 0,05 - 0,15 - 0,2 |
| Capacité max. de perçage sur acier R = 40Kg/mm | mm | 40 | 50 |
| Capacité max. de taradauge sur acier | mm | 24 | 28 |
| Puissance moteur à deux polarités | Kw | 1,3 - 2,6 | 1,8 - 3 |
| Vitesse variateur retard | Tr/min | 40 - 1900 | 40 - 1900 |
| Distance colonne et centre mandrin G. P. | mm | 300 | 300 |
| Distance mandrin - table G. P. | mm | 750 | 750 |
| Dimensions table en croix | mm | 260 x 890 | 260 x 890 |
| Dimensions enclenches à "T" | mm | 14 | 14 |
| Entraxe entre le trois enclenches à "T" | mm | 80 | 80 |
| Course longitude table en croix | mm | 600 | 600 |
| Course traverse table en croix | mm | 235 | 235 |
| Base | mm | 900 x 570 | 900 x 570 |
| Dimensions (Largeur x Hauteur x Profondeur) | mm | 1340x2000x1250 | 1340x2000x1250 |
| Poids | Kg | 750 | 780 |

TCP 50

STAR

# ENCOCHEUSE LB 12

Les encocheuses à angle fixe 90° LB12 garantissent une coupe propre dans toutes les épaisseurs de tôles avec une excellente répétitivité. La conception hors du commun de la machine procure une bonne durée de vie de la machine et des lames, même pour le travail de l'INOX.

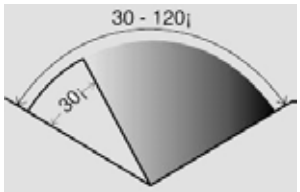
**Autres avantage de la LB12:**
- Réglage du jeu de coupe automatique
- Système de graissage sans entretetien
- Système anti-surcharge intégré
- Machine très silencieuse

En plus de l'acier et de l'INOX, les encocheuses Boschert peuvent également encocher de la matière plastique, des tôles larmées ou d'autres matières atypiques.

# ENCOCHEUSE MINI S K30 - 120

Le système d'encochage à angle variable de la société Boschert est unique au monde !
Le couteau monobloc à 30°est lié au travers du sysème d'outillage au jeu de couteaux inférieurs. A chaque cycle de coupe d'un angle supérieur à 30°, on opère une coupe droite et une coupe gauche.
Le système de mise en butée angulaire se déplace en un éclair, grâce à un système pneumatique.

BOSCHERT




| Données techniques | | LB 12 /4 | LB 12 /6 | Mini S | K30-120 |
|---|---|---|---|---|---|
| Angle d'encochage | Degrés | 90 | 90 | 30 à 120 | 30 à 120 |
| Angle d'encochage avec reprise | Degrés | 90 à 140 | 90 à 140 | | |
| Longueur des lames | mm | 225 | 225 | 150 | 200 |
| Capacité de coupe sur tôle en acier à 42 kg/mm² | mm | 4 | 6 | 4 | 6 |
| Capacité de coupe sur tôle en inox à 60 kg/mm² | mm | 3 | 4 | 3 | 4 |
| Dimension de la table | mm | 910 x 620 | 910 x 620 | 1000 x 650 | 1000 x 740 |
| Puissance installée | Kw | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Encombrement (Lxlxh) | mm | 1250x900x1100 | 1250x900x1100 | 1250x1000x1160 | 1500x1300x1380 |
| Poids | Kg | 660 | 700 | 850 | 1600 |

# Avec plus de 60 ans d'expérience, nous garantissons la qualité BOSCHERT, mondialement reconnue.

Nous nous réjouissons de la nouvelle application manuelle de la gamme ECCO-Line. Avec cette option, des profilés jusqu'à 90mm de hauteur peuvent être poinçonnés.

# ECCO LINE

## POINÇONNER EMBOUTIR TRAVAIL DE PROFILÉS

**Caractéristique de la machine :**
- entraînement hydraulique
- réglage de la course en continu
- unité compacte
- puissance de poinçonnage constante

**Les ECCO-Line sont rentables pour :**
- pièces unitaires, petites et moyennes séries
- tôle jusqu'à 6mm d'épaisseur

**Modèles :**

| EL 300 x 500 | EL 500 x 1000 | EL 750 x 1500 |
|---|---|---|
| Poids1800 kg | Poids 2500 kg | Poids 3400 kg |

**Le système d'outils :**
Sur les ECCO-Line on utilise des outils identiques à ceux qui équipent les poinçonneuses grignoteuses par copiage et les centres d'usinages CNC de tôle TRUMPF. Ces outils sont utilisés directement dans le porte-outil d'origine sans intermédiaire. Du fait de l'importance de cette gamme d'outils, la machine peut à chaque moment être productive. Un jeu d'outils comprend poinçon, dévétisseur PU, matrice et le tout est changé en 7 secondes environ. Le diamètre maximum admissible est de 105 mm.
En dehors du grand choix en outils standards, il est possible de réaliser tout outillage de forme quelconque inscriptible dans un diamètre de 105 mm. Les machines de la série ECCO-Line sont équipées d'une force de poinçonnage de 28to (40to en option).

# MINI PRESSE POINÇONNEUSE

**Caractéristique de la machine :**

La Mini Presse vous fait gagner de l'argent :
- pièces détachées, petites et moyennes séries
- tôle jusqu'à 6 mm d'épaisseur

**Dimension table de travail**
Mini presse 150 = 150 x 370 mm
Mini presse 300 = 300 x 370 mm

**Performance**
Force de poinçonnage hydraulique max. 280 kN

**Vitesse**
Cadence : environ 180 coups/min à une hauteur de course normale de 10 mm

**Outil**
Trumpf ®
Max. diamètre de poinçonnage Ø 105 mm
ou toute autre forme dans la limite de
105 mm / 74 mm
Facultatif 92 x 92 mm
Temps de changement d'outil 15 sec. homme

**Vitesse**
Cadence max. 100 coups/min

**Précision lors du poinçonnage**
Avec butée manuelle + - 0,2 mm
Avec butée digitale + - 0,1 mm

**Données techniques**
28 ou 40 T
Moteur électrique 4,0 ou 5,5 kW
Contenance huile 50 ou 115 litres

**Encombrement**
Mini presse 150
800 x 1050 x 1894 mm
Poids 450 kg
Mini presse 300
950 x 1050 x 1894 mm
Poids 480 kg

# CISAILLE HYDRAULIQUE À BRAS OSCILLANT

## G CUT® CNC Series

**Caractéristiques :**
Cisaille guillotine pendulaire, hydraulique et robuste. Cette gamme Boschert Premium se décline en 4 largeurs différentes : de 2500 à 6000 mm avec des capacités de coupe en épaisseur allant de 4 à 20 mm (acier).
Angle de coupe le plus réduit possible, avec une qualité de coupe améliorée et une distorsion de la tôle des plus faibles. Butée arrière à commande numérique avec course de 1000 mm.

**Options :**
Réglage motorisé du jeu entre les lames ainsi que de l'angle de coupe par la commande numérique. Soutien de tôles arrières. Bras support supplémentaires. Éclairage laser de la ligne de coupe. Butée d'équerrage avec rapporteur d'angles.

**Points forts :**
Commande numérique à choix : Cybelec, Delem. Ecran tactile et couleurs. Fonctionne sous Windows CE.
Gestion illimitée du nombre de programmes. Un seul point de réglage du jeu entre les lames. Protection avant, billes de transfert et soutien-tôles. La grande stabilité du bâti garantit une coupe parfaite. Toutes les cisailles Boschert possèdent sur l'avant un renfort mécano-soudé, un support lame robuste avec bâti fermé. Le recul de la butée arrière lors de la coupe évite que la tôle ne se coince lors du processus. Le mouvement rotatif de la lame lors de la coupe supprime le risque de coincement de la tôle dans les lames. Butée arrière très robuste, conception en T. Système PPS (proportional pressure system). Toutes les cisailles Boschert utilisent un angle de coupe minimal afin de limiter au maximum le vrillage des tôles. Soutien tôle arrière 3 positions. Système de mesure de l'épaisseur de tôle et réglage automatique du jeu de coupe (uniquement sur cisailles G CUT CNC). Possibilité de retour de la tôle coupée vers l'opérateur (uniquement sur cisailles G CUT CNC). Tous les composants utilisés sont issus de grandes marques européennes comme Bosch-Rexroth, Telemechanique, etc...
Large choix d'options et accessoires.

# PLIEUSE HYDRAULIQUE

G BEND® Series

**Equipement standard :**

Commande numérique Cybelec DNC 60 avec simulation graphique, Y1, Y2 sont commandés individuellement par des vérins hydrauliques et des valves proportionnelles.
Renforts latéraux du bâti.
Guidage du tablier avec double-roulement à billes.
Système hydraulique silencieux, précis et efficace.
Course 250 mm, ouverture 515 mm en standard.
Butée arrière 2-Axes (500 mm/s X).
X+R sur double guidage linéaire.
Dispositif de bombage commandé par la CN.
Butées avants sur guidage linéaire.
Bridage mécanique des poinçons pour un changement vertical et horizontal des outils.
Bridage mécanique des matrices.
Barrières immatérielles Fiessler avec réglage automatique de la position du faisceau conforme à la norme CE.
Large choix d'options et accessoires.

| | | G Bend * 2580 | G Bend * 3140 | G Bend * 3175 | G Bend * 3210 | G Bend * 3290 | G Bend * 4175 | G Bend * 4210 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Force de pliage | [tons] | 80 | 140 | 175 | 210 | 290 | 175 | 210 |
| Longeur de travail | [mm] | 2600 | 3100 | 3100 | 3100 | 3100 | 4100 | 4100 |
| Distance entre les montants | [mm] | 2050 | 2550 | 2550 | 2550 | 2550 | 3550 | 3550 |
| Col de cygne | [mm] | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Ouverture | [mm] | 515 | 515 | 515 | 515 | 515 | 515 | 515 |
| Course du tablier | [mm] | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Vitesse rapide | [mm/sec] | (0 - 180) | (0 - 180) | (0 - 160) | (0 - 160) | (0 - 150) | (0 - 160) | (0 - 160) |
| Vitesse de travail | [mm/sec] | (0 - 20) | (0 - 20) | (0 - 20) | (0 - 20) | (0 - 15) | (0 - 15) | (0 - 15) |
| Vitesse de remontée | [mm/sec] | (0 - 160) | (0 - 160) | (0 - 150) | (0 - 140) | (0 - 130) | (0 - 140) | (0 - 130) |
| Pression hydraulique | [bar] | 275 | 275 | 275 | 275 | 275 | 275 | 275 |
| Puissance moteur | [kW] | 11 | 15 | 18.5 | 22 | 30 | 18.5 | 22 |
| Longeur | [mm] A | 3700 | 4400 | 4400 | 4400 | 4400 | 5400 | 5400 |
| Largeur | [mm] B | 1700 | 1700 | 1800 | 1950 | 1950 | 1800 | 1950 |
| Hauteur | [mm] C | 2950 | 3000 | 3100 | 3100 | 3100 | 3100 | 3200 |
| Poids | [kg] | 7000 | 11000 | 12500 | 14500 | 16000 | 15000 | 16000 |

# ERGOCUT

## DÉCOUPE PLASMA
## MARQUER
## PERCER
## TARAUDER

- Série compacte avec un guidage de très haute précision
- Système AUTO CLEAN. La machine est équipée d'un bac suiveur de découpe auto-nettoyant.
- Programmation ultra simple directement sur la machine avec macros intégrés et écran tactile. Possibilité de récupération de dxf directement sur la commande.
- Smoke Free - Coupe sans fumée. Un flux d'air ingénieux en combinaison avec un puissant système de filtration assure une parfaite aspiration des fumées.

La machine Plasma type Ergo-Cut est le seul bâti conçu spécifiquement pour une coupe de haute précision. Bâti de très grande stabilité, portique rigide, guidages linéaires de haute précision et **CNC 5 axes** sont les caractéristiques principales. Les moteurs d'axes permettent d'obtenir des vitesses de déplacement de 30 m/min et une précision du positionnement de +/- 0,1 mm garanti. Ces vitesses sont ajustables. La source Plasma industrielle utilisée est la source Kjellberg-System HiFocus ou Hypertherm HPR série. Dans l'équipement standard sont inclus deux torches Plasma, le système d'ajustement automatique de la hauteur de torche et le dispositif de mélange automatique. La source Kjellberg ou Hypertherm est déjà présente chez Boschert pour les poinçonneuses combinées Plasma Combicut et est utilisée avec succès depuis des années, cela se caractérise par un excellent rapport coût qualité (bénéfice et qualité de coupe irréprochable) sur la précision des contours et des bords de surface. Les épaisseurs travaillées vont de 0.5 à 50 mm pour l'acier doux, de 1 à 35 mm pour l'INOX et pour l'aluminium avec une précision impeccable. Les bords coupés ou les surfaces des bords sont brillantes et sans bavures, de sorte qu'une opération de reprise n'est en général pas nécessaire. La table de découpe Plasma est équipée d'une **CNC** spécifiquement mise au point pour tirer pleinement partie de notre table. L'écran tactile graphique de commande autorise des programmations très rapides de pièce unitaire, ce qui fait du système un moyen de production efficace et rentable rapidement. L'utilisation de codeurs absolus ainsi que le système de contrôle de la hauteur de tête (contrôle par tension d'arc) permet d'assurer une excellente reproductibilité de la coupe. Boschert fournit la machine comme un dispositif pleinement opérationnel et fournit également une gamme d'accessoires et d'équipement d'aspiration.

**Surfaces de travail**
Données pour ErgoCut 3015
1530 x 3030 mm
Longueur 4408 mm
Largeur 2240 mm
Hauteur 1500 mm
Poids 3000 kg

ErgoCut 4020 2030 x 4030 mm

ErgoCut 6020 2030 x 6030 mm

**Performances**
Plasma (Kjellberg 160i) 160 A
Epaisseur de coupe (fonction de la matière)
de 0,5 mm à 50 mm

**Vitesses**
Vitesses de positionnement 30 m/min
Vitesses de travail de 200 – 8000 mm/min

**Gaz Plasma**
Gaz Plasma, Oxygène, Air, Argon, Azote
Hydrogène et mélange
Gaz de marquage Argon
Gaz tourbillonnant Oxygène, Air, Azote
et mélange

**Puissances électriques**
Fusibles machine 3 x 25 A
Consommation électrique machine 14 kVA
Fusibles Plasma 3 x 50 A «C»
(Kjellberg 160i)
Consommation électrique Plasma 33 kVA
(Kjellberg 160i)

**Données techniques de l'aspiration**
Ventilateur puissance d'aspiration 5.000 m3/h
Tension 3 x 400 V, 50 Hz
Puissance 5,5 KW
Collecteur de poussières
Filtres 40 m²
Bruit à 1 m 76 dB(A)
Poids 350 kg
Dimensions H/P/I 2670/ 983/ 983/ mm

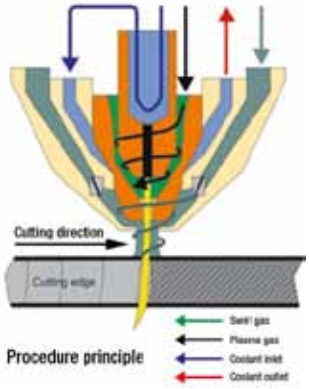
# Avec plus de 60 ans d'expérience, nous garantissons la qualité BOSCHERT, mondialement reconnue.

# COMBICUT

## FORMAGE
## POINÇONNAGE
## DÉCOUPE PLASMA
## MARQUAGE

Le poinçonnage combiné – **Plasma HighFocus**.
Grâce à une évolution technologique fulgurante dans le domaine de la découpe Plasma (HighFocus) ces dernières années, il est désormais possible de découper des tôles fines avec une précision jusqu'alors impossible.

Un autre avantage de la Boschert CombiCut :
Il est possible d'équiper n'importe quelle poinçonneuse de la gamme avec une unité de découpe Plasma.



**Capacités - Encombrements - Poids**

| | |
|---|---|
| Combicut 750 x 1500 | 1580 x 810 mm |
| Dim. 6000 x 4800 x 2110 | |
| Poids : 13500 kg | |
| Combicut 1000 x 2000 | 2080 x 1060 mm |
| Dim. 7000 x 5400 x 2110 | |
| Poids : 14500 kg | |
| Combicut 1250 x 2500 | 2580 x 1310 mm |
| Dim. 8000 x 6000 x 2110 | |
| Poids : 16300 kg | |
| Combicut 1500 x 3000 | 3080 x 1260 mm |
| Dim. 9000 x 6500 x 2110 | |
| Poids : 17400 kg | |

**Puissance électrique**
60 kVA

**Performances**
Puissance Plasma 160 A
Epaisseur de tôle de max.
12 mm d'ouverture de pinces
Long. de tôle max.
9999 mm en repositionnement
Puissance de coupe Plasma max.
35 mm
Puissance de poinçonnage max.
280 kN (400 kN en option)
Poids de la pièce max. 200 kg

**Précision du poinçonnage**
Précision de positionnement + 0,10 mm
Répétitivité + 0,03 mm

**Evacuation des pièces**
Pour Plasama et pièces poinçonnées
500 x 500 mm max.

**Vitesses**
Positionnement :
Axe X 60 m/min
Axe Y 60 m/min
Simultanité :
X et Y 85 m/min
Cadences :
Poinçonnage max. 400 1/min
Marquage max. 800 1/min

**Outillages Trumpf**
Diamètre de poinçonnage max.
105 mm ou toute forme dans les 105 mm
Revotool 4 / 6 / 8 stations
Temps de changement d'outils :
1 sec. Revotool
15 sec. en manuel

# FIBER LASER

## FORMAGE
## POINÇONNAGE
## FIBER LASER
## MARQUAGE

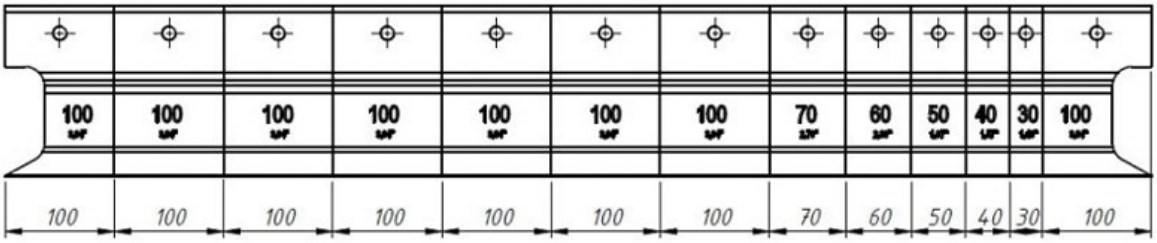
**La combinaison idéale :** poinçonner, emboutir et découpe **Fiber Laser**.
Parce que la tendance en termes d'économies matérielles, de conservation des ressources, de conception légère et d'intégration fonctionnelle va vers le travail de tôles minces, Boschert complète la gamme d'équipement des machines combinées avec la CombiLaser. En étroite collaboration depuis 2006 avec notre partenaire Kjellberg Finsterwalde, cette machine a été conçue avec le système **Fiber Laser** XFOCUS 1000. Les formats de travail sont 1000x2000, 1250x2500 et 1500x3000 mm. Ainsi les tôles de tous les formats peuvent être travaillées en différentes qualités et une seule prise en pince.

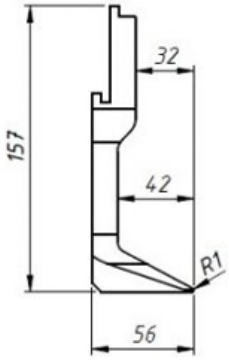
**Les composants de notre machine :**
LC (Laser-Control).
Réglage automatique de données technologiques et sélection correspondante dans la commande numérique Boschert.
Contrôle des gaz LGV (Laser-Gas-Versorgung). Diffusion des gaz en fonction des paramètres de coupe en respectant les données et les pressions.
Tête de découpe standard LPH (Laser Processing Head):
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 **Fiber Laser.**
Le laser fibre est dans la famille des lasers solides. Le rayonnement avec une longueur d'onde de 1,070 nm autorise un faible diamètre de focalisation, mais avec une intensité pouvant être 100 fois supérieure à celle d'un $CO^2$ partant de la même intensité initiale. Les lasers fibres ne demandent en général pas d'entretien et se caractérisent par leur longue durée de vie.
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 150x150 mm et 670x670 mm, disposées en face de la tête laser.
Leur basculement à 30°se fait au moyen de vérins pneumatiques.
Boschert a développé un concept de sécurité pour le **Fiber Laser**.
En option, vous pouvez également avoir une cabine avec fenêtres de visualisation.

# ERBEND UFA PLIEUSE MANUELLE À SEGMENTS

**UFA 1012**
Dimensions : 750 x 1500 x 1715 mm
Longeur de pliage : 1250 mm
Butée manuelle arrière de 500 mm
Capacités :
Ouverture tablier mobile 200 mm
Acier 1,2 mm
Inox 0,8 mm
Aluminium 2 mm
Poids : 315 kg

**UFA 1015**
Dimensions : 750 x 1500 x 1715 mm
Longeur de pliage : 1050 mm
Butée manuelle arrière de 500 mm
Capacités :
Ouverture tablier mobile 200 mm
Acier 1,5 mm
Inox 1 mm
Aluminium 2,2 mm
Poids : 280 kg



**MFC 1540**
Dimensions : 2500 x 4950 x 2100 mm
Longeur de feuille : 3200 mm
Capacités :
Acier 4 mm
Inox 3 mm
Aluminium 6 mm
Poids : 7300 kg

## ERBEND MFC CNC

| Model | Sheet Length (mm) | Steel (mm) | Stainless (mm) | Aluminium (mm) | Axis Speed (Y°/Z/X mm)/sn | Motor Power (Y/Z/X) kW | Dimensions W/L/H (mm) | Weight (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **MFC 1530** | 1550 | 3 | 2 | 4 | 65 / 70 / 200 | 1,5 / 1,1 / 0,4 | 1350/2500/1700 | 1550 |
| **MFC 2025** | 2050 | 2,5 | 1,5 | 3,5 | 65 / 70 / 200 | 1,5 / 1,1 / 0,4 | 1350/3000/1700 | 1700 |
| **MFC 2520** | 2550 | 2 | 1,2 | 3 | 65 / 70 / 200 | 1,5 / 1,1 / 0,4 | 1350/3500/1700 | 1850 |

## ERBEND SFC COMBI CNC

| Model | Sheet Length (mm) | Steel (mm) | Stainless (mm) | Aluminium (mm) | Axis Speed (Y°/Z/X mm)/sn | Motor Power (Y/Z/X) kW | Dimensions W/L/H (mm) | Weight (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **SFC 3240** | 3200 | 4 | 3 | 6 | 85 / 60 / 200 | 2X3 / 2X3 / 0,75 | 2300/4950/2100 | 7300 |
| **SFC 4230** | 4200 | 3 | 2 | 4,5 | 85 / 60 / 200 | 2X3 / 2X3 / 0,75 | 2300/5950/2100 | 8250 |

| Désignation du modèle | Longeur de travail | Capacités de pliage |
|---|---|---|
| | mm | Acier/Aluminium |
| DURA 3.1,25 | 3100 | 1,25/2,00 mm |
| DURA 3.1,50 | 3100 | 1,50/2,00 mm |
| DURA 4.1,25 | 4010 | 1,25/2,00 mm |
| DURA 4.1,50 | 4010 | 1,50/2,00 mm |
| DURA 5.1,25 | 5020 | 1,25/2,00 mm |
| DURA 5.1,50 | 5020 | 1,50/2,00 mm |
| DURA 6.1,25 | 6200 | 1,25/2,00 mm |
| DURA 6.1,50 | 6200 | 1,50/2,00 mm |

# BM DURA

Dispositif de coupe stable.
Commande BMS Multi-Touch.
Angles de pliage : jusqu'à 150°.
Vérins de cintrage entraînés hydrauliquement.
Butée de profondeur électronique.
Construction massive et châssis de grande rigidité.

MADE IN GERMANY

# OUTILLAGES ET CONSOMMABLES

Ruban - Lame circulaire.
Huile de coupe, etc...

Poinçons - Matrices

Outillage
presse-plieuse

Armoire à outils de pliage

## PERCEUSE MAGNÉTIQUE ALFRA

## POINÇONNEUSE PORTATIVE

# PRESSE-PLIEUSE OU CISAILLE AVEC COMMANDE NUMERIQUE CYBELEC CYBTOUCH 2D OU 3D GRAHIQUE

Nous pouvons réaliser des opérations de **RETROFIT**.
L'objectif est de donner une nouvelle jeunesse à vos équipements.
Installation d'une commande numérique de dernière génération pour faciliter l'utilisation de votre presse-plieuse ou cisaille. Remplacer une commande numérique défectueuse dont il n'est plus possible de trouver les pièces.
Changement de l'ensemble de joint hydraulique, ré-usinage des portées de vérins.
Changement de la butée pour améliorer la précision et les fonctions de votre presse-plieuse.
Ré-usinage des coulisseaux qui ont été endommagés ou qui ont subit des chocs.
Installation de supports de matrices ou poinçons pour améliorer la précision ou la facilité d'exécution.
Installation de systèmes de sécurité tel que les lasers de protection de la face avant des presses-plieuses.
Changement des variateurs et moteurs d'axes.

Nous sommes en mesure d'effectuer un **RETROFIT** sur toutes les marques de presses-plieuses et cisailles telles que :
Amada, Beyeler, Colly, Haco, Durma, LVD, Safan, Boschert, Gade, etc...

CYBELEC
INFRANOR GROUP COMPANY

## OFFICIAL SERVICE PARTNER

Fischer Services est agréé à intégrer les commandes numériques **Cybelec** sur des nouvelles comme des anciennes machines, à assurer la maintenance avec des pièces de rechange ainsi que de donner des formations techniques aux opérateurs.
Les techniciens de Fischer Services participent régulièrement aux séminaires de formation continue afin de pouvoir garantir un savoir technique évolutif et technologique.

**Nos RETROFIT sont en conformités avec la** suva

# MT METALL-TECHNIK

Bearbeitungsmaschinen für Aluminium und Stahl gmbH

# FiSCHER SERVICES Sàrl

**CONTACT :**

**Atelier et showroom**

**Z.i Moulin du Choc D**
**1122 Romanel-sur-Morges**

**021/ 869.71.71**
**info@mt-gmbh.ch**

WE and ME graphics
jeromeseydoux@mail.ch
079/447.30.42