

Überarbeitete Abkantpresse

Artikel vom **10. März 2026**
Pressen

Boschert hat seine bewährte Abkantpresse »Quick Bend Evo Hybrid« überarbeitet. Die Hybridmaschine vereint dabei hohe Präzision, Bedienkomfort und Energieeffizienz.



Die überarbeitete Abkantpresse arbeitet leise und vereint Präzision, Bedienkomfort sowie Energieeffizienz (Bild: Boschert).

Mit bis zu 250 mm/s im Eil- und Rücklauf sowie einer Arbeitsgeschwindigkeit von 10 bei manueller Bedienung und bis zu 15 mm/s mit Roboterbedienung arbeitet die verbesserte Abkantpresse »Quick Bend Evo Hybrid« von Boschert nicht nur schnell, sondern auch sehr leise. Fünf CNC-gesteuerte Achsen sorgen dafür, dass sich die Maschine flexibel an nahezu jede Biegeanforderung anpassen lässt. Zwei Hinter- und die x-Achsanschlüsse auf einer Linearführung erlauben bedienerfreundliche Prozesse. Die Abkantpresse ist in unterschiedlichen Ausführungen mit Kräften von 28 und 56 bis 80 t erhältlich. Im Gegensatz zum Vorgängermodell können Anwender jetzt auch größere Bleche mit Biegelängen von 1150, 1650 und 2150 mm bearbeiten. Die Durchgangsbreite zwischen den Seitenwänden liegt zwischen 1050, 1550 und 2050 mm.

Konstante Biegeergebnisse

Das neue, servohydraulische Hybridsystem von Bosch Rexroth wurde speziell für Abkantpressen entworfen, bietet als sehr kompaktes Kleinaggregat eine hohe Leistung, ermöglicht kurze Taktzeiten und reduziert den Energieverbrauch: Der elektrische Antrieb läuft nur dann, wenn tatsächlich gearbeitet wird, also ausschließlich während des Biegezyklus und solange der Fußschalter betätigt ist. Im Vergleich zu konventionellen hydraulischen Antrieben verspricht der Hersteller dadurch Energieeinsparungen. Weitere Reduzierungen bei den Betriebskosten ermöglicht die direkte Kopplung von Motor und Pumpe, wobei der Druckaufbau ohne Verzögerung erfolgt. Das steigert die Bewegungsdynamik und minimiert Nebenzeiten. Die optionale aktive Winkelkorrektur sorgt für konstante Biegeergebnisse. Während des Prozesses misst ein Lasersystem kontinuierlich den tatsächlichen Biegewinkel direkt am Werkstück. Abweichungen werden automatisch korrigiert, bis der Sollwert exakt erreicht ist. Dadurch sind Wiederholgenauigkeit, minimale Ausschussrate und sichere Prozesse auch bei wechselnden Materialstärken oder anspruchsvollen Geometrien gewährleistet. Ein Lasersystem »Akas V« von Fiessler überwacht den Biegevorgang und unterbricht bei Bedarf. Der integrierte Werkzeugschrank bietet Platz für die meistgenutzten Werkzeuge und schützt diese zuverlässig vor Staub und Beschädigungen. Dank der intuitiv nutzbaren Steuerung »Cybelec VisiTouch Pac 19« hat das Bedienpersonal alle wichtigen Daten im Blick und kann die Anlage einfach bedienen. Das große Touchdisplay ermöglicht die Programmierung über 2D-Profile, unterstützt auch die Nutzung mit Handschuhen und lässt sich mit einer optionalen Offline-Software nahtlos in die Arbeitsvorbereitung integrieren.

Hersteller aus dieser Kategorie

MaSuB GmbH

Hohr 4

D-53804 Much

02245 2703

info@blechpartner.de

www.blechpartner.de

[Firmenprofil ansehen](#)
