



WIR MEISTERN BLECH!

Lösungen für

- ✓ Fachkräftemangel
- ✓ Prozessoptimierung
- ✓ Qualitätssteigerung



Auszug aus unserem
Maschinenprogramm



Profitable Lösungen für Ihre Blechbearbeitung ist unser Metier

FÜHRENDES DIENSTLEISTUNGSUNTERNEHMEN

Die grosse Breite und Tiefe unseres Produktesortiments, die über 130-jährige Erfahrung, der zuverlässige Service und das Know-how unserer Fachkräfte machen die GEBRÜDER SPIEGEL AG zum führenden Dienstleistungsunternehmen für die spanlose Blechbearbeitung.

KONZENTRATION AUF MARKENPRODUKTE

Höchste Qualität und Top-Service ist zudem garantiert, weil wir uns auf die Zusammenarbeit mit bewährten, renommierten Herstellern von Markenprodukten beschränken.

TECHNOLOGIE-KOMPETENZEN

Abkanten, Ablängen/Querteilen, Auf-/Abwickeln, Automatisieren, Biegen, Bördeln, Clinchen, Entgraten, Falzen, Klinken, Messen/Prüfen, Oxid entfernen, Plasma-Schneiden, Pressen, Profilieren, Programmieren/Software, Runden, Scheren, Schleifen, Schneiden, Schwenkbiegen, Sicken, Spalten, Stanzen, Umformen, Verbinden, Werkzeuge.

INDIVIDUELLE PROBLEMLÖSUNGEN

Nennen Sie uns Ihre Ausgangslage, Bedürfnisse und Wünsche. So profitieren Sie von einer individuellen, kompetenten Beratung sowie einer wirtschaftlichen und nachhaltigen Lösung. Von der Einzelmaschine bis zur Fertigungsstrasse oder einer ganzen Prozesskette.

UMFASSENDE DIENSTLEISTUNGEN

Dazu gehört nicht nur der fachmännische Kundenservice vor Ort oder in unserer Werkstatt mit grossem Ersatzteillager, sondern auch die Service-Abonnements sowie ein Showroom von über 500 m², Schulungen, Messen und Workshops, sowie die spezifischen Dienstleistungen im Bereich Finanzierung, Schulung, Engineering, Bewertungen, Umzüge.

GEBÄUDEHÜLLE

Lösungen für das Spenglereigewerbe

LÜFTUNG

Lösungen für die Herstellung von Luftkanälen

INDUSTRIE

Lösungen für die industrielle Blechbearbeitung

STAHL- UND METALLBAU

Lösungen für die Stahl- und Metallverarbeitung

INHALT

SOFTWARE

BENDEX: Software

ABKANTEN & PRESSEN

EUROMAC: DIGIBEND 200 CNC 1250, Biegepresse
HEZINGER: PRL 20030, Abkantpresse
HEZINGER: B175-4100, Abkantpresse
JORNS: JDB-150-CNC-6.4, Langabkantmaschine
JORNS: JB-150-CNC-6.4, Langabkantmaschine
JÖRG: MAGNABEND 1250E, Magnet-Abkantmaschine
RAS: XLT 71.40, Schwenkbiegemaschine
RAS: FLEXIBEND 73.30, Schwenkbiegemaschine
RAS: Turbo 2 Plus, Schwenkbiegemaschine
SAFAN DARLEY: E-BRAKE 50-2050, Abkantpresse
SCHECHTL: MAE 310/CNC, Schwenkbiegemaschine
SCHECHTL: MAZ 310 CNC, Schwenkbiegemaschine
SCHECHTL: MAB 310 CNC, Schwenkbiegemaschine
SCHECHTL: MAX 310 STD, Schwenkbiegemaschine
SCHECHTL: MAXI 100, Schwenkbiegemaschine
SCHECHTL: KSV 200, Schwenkbiegemaschine
SCHECHTL: UKF 150/S, Hand-Segment-Abkantmaschine
SCHECHTL: UK 100/S, Hand-Segment-Abkantmaschine
SCHECHTL: TBX 100, Hand-Abkantmaschine

SCHNEIDEN, SPALTEN & KREISSCHERE

HEZINGER: HGR 3013, Tafelschere
HEZINGER: A04-3000, Motorschere
JORNS: HTS 1000, Hand-Tischschere
KRASSER: LEGIONNAIRE, Spaltanlage
PRINZIG: KSE 10/10 (MIT A-BORD), Motorisierte Kreisschere
RAS: POWERCUT 86.33, Schwingschnitt-Tafelschere
RAS: PRIMECUT 53.30, Schwingschnittschere
SAFAN DARLEY: M-SHEAR 310-6 RTS, Tafelschere
SAFAN DARLEY: B-SHEAR 310-6, Tafelschere
SCHECHTL: MSC 310/BV, Tafelschere
SCHECHTL: MTB 310/BV, Tafelschere
SCHECHTL: SMT 200/V, Tafelschere
SCHECHTL: HT 200, Tafelschere
SCHLEBACH: SLMSS 1250, Spaltanlage
SCHLEBACH: SLMST/TST400 1250, Spaltanlage

STANZEN & AUSKLINKEN

EUROMAC: MTX FLEX 12 1250/30-2250, CNC-Stanzmaschine
EUROMAC: VA-MULTI 220/6, Ausklinkmaschine
JÖRG: ES 1020, Ausklinkmaschine
JÖRG: SM 1060, Lochstanze
KNOLL: AKS, Auslinkschere
KMW: KL 80, Stanzmaschine
SPIEGEL: SPI-PRESS, Hydraulische Stanztischpresse

STRAHLSCHNEIDEN

CMS 3: WASP, Plasma-Schneidanlage
SEI: MERCURY FIBER 1215, Faser-Laser
TCI: SMARTLINE FIBER 3015-2, Faser-Laser
TCI: BP-C 4020, Wasserstrahl-/Plasmaschnitt-Maschine

RUNDEN & SICKEN

PICOT: RCS 170-20, Rundbiegemaschine
PRINZIG: RBB 60/103, Vierwalzen-Rundbiegeautomat
PRINZIG: RME 60/103, Rundmaschine
PRINZIG: RM 30/33, Rundmaschine
SPIEGEL: ROL, Rundmaschine
PRINZIG: SME 63, Sickenmaschine
PRINZIG: SME 50, Sickenmaschine
PRINZIG: SM 50, Sickenmaschine
RAS: EASYFORMER 12.35, Sickenmaschine
RAS: 11.35, Sickenmaschine
RAS: 11.15, Sickenmaschine
SCHWARTMANN: SMW 50.20, Sickenmaschine
SCHWARTMANN: SMW 50.00, Sickenmaschine

DACHFALZTECHNIK

SCHLEBACH: QUADRO TP, Profiliermaschine
SCHLEBACH: TWIN, Profiliermaschine
SCHLEBACH: MINI-PROF PLUS, Profiliermaschine
SCHLEBACH: AK QUAD-4, Ausklinkeinheit
SCHLEBACH: KLS 90, Ausklinkeinheit
SCHLEBACH: SPIDER, Falzmaschine

KANALHERSTELLUNG

RAS: 21.20, Bördelmaschine
RAS: SPEEDYSEAMER 22.09, Profiliermaschine
RAS: DUCTZIPPER 20.12-L, Kanalfalzmaschine

CLINCHEN (VERBINDUNGSTECHNIK)

ATTEXOR: SC 4006 P50 PAS V1, Stand-Alone Clinchmaschine
ATTEXOR: SC 0404 IP V3 A AERO, Clinchmaschine

ENTGRATEN

BOECK: WERKZEUGE, Entgratung und Verrundung
EISENBLÄTTER: ROLEI BE5, Entgratmaschine
HERMES: WERKZEUGE, Flach-, Rund- und Formschleifen
KUHLMAYER: EBSC, Ein-Band-Schleifmaschine-Compact
LOEWER: DISCMaster 4 TD-1000, Entgratmaschine
LOEWER: SWINGGRINDER, Entgratmaschine
LOEWER: MINISPIN ME, Brüst-/Entgratmaschine
WEBER: PT-1600 DP6R2, Entgrat- und Schleifmaschine

AUTOMATISIERUNG & PRÜFEN

ASTES: A 4SORT, Automation
VIRTEK: LASER QC, Laser Form-Mess-System

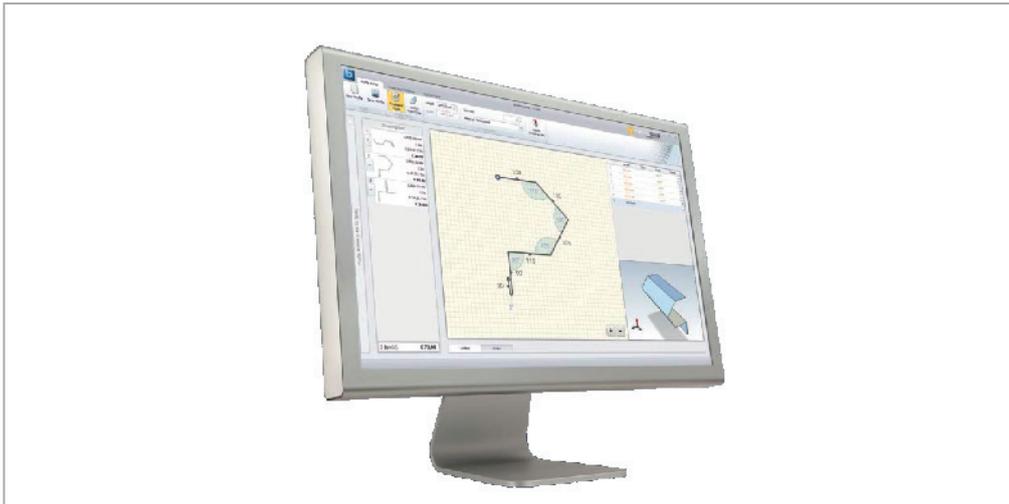
LAGER & HILFSGERÄTE

BLUME: ROLLENBAHN 50036, Scheren-Rollbahn
SPIEGEL: W1330, Abwickelgerät
TRIGONORM: GS-TR 2000X1000, Arbeitstisch
TRAFÖ: BLECHLAGER, Lagersysteme
WURST: COILAMAT C-7.50 1300, Blechcoil-Lager

**Fortschrittlich, leistungsfähig, nachhaltig, innovativ
und vor allem einfach.**

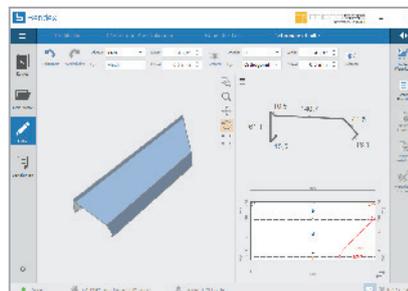
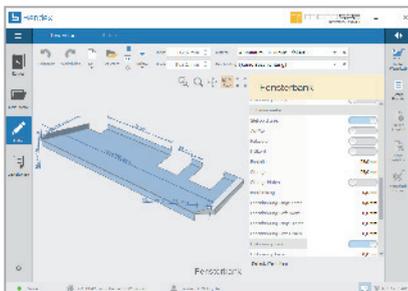
Modulare Lösung – aus einer Hand – welche mit Ihren
Bedürfnissen wächst.

BENDEX SOFTWARE

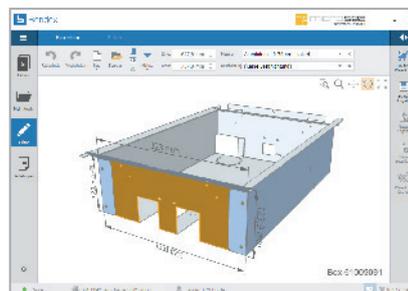
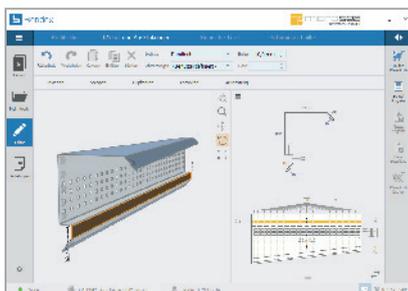


Beispielbild

Bendex ist eine durchgängige E-Businesslösung für den Verkauf und die Produktion von individuellen Kantprofilen. Mit wenigen Mausklicks wird das Kantteil geplant, in 3D dargestellt, direkt kalkuliert und bestellt. Die entsprechenden Fertigungsunterlagen und Maschinendaten erstellt Bendex vollautomatisch. Zudem werden einheitliche, vollständige Dokumente mit allen notwendigen Informationen in Berichtsform bis hin zur kompletten Auftrags- und Produktionsplanung erstellt.



Einfachste, fingerleichte Eingaben – genau und mit allen notwendigen Angaben.
So einfach wie ein Webshop.



Integriert und berechnet alles in Bruchteilen von Sekunden – ob mit Lochung, Klinkung, parallel oder konisch, mit Gehrungsschnitt, etc. und stellt diese in interaktiven 2D und 3D Ansichten dar. Einheitliche, vollständige Dokumente mit allen notwendigen Informationen in Berichtsform bis hin zur kompletten Auftrags- und Produktionsplanung.

Hochwertige Maschinen von EUROMAC für die profitable Blechbearbeitung im Bereich CNC-Stanzen, Klinken und Biegen.

Robust, einfach zu bedienen, gutes Preis-Leistungs-Verhältnis, produktiv, niedrige Betriebskosten und flexibel in der Anwendung. Das sind die herausragenden Eigenschaften der EUROMAC Maschinen.

DIGIBEND 200 CNC 1250

BIEGEPRESSE

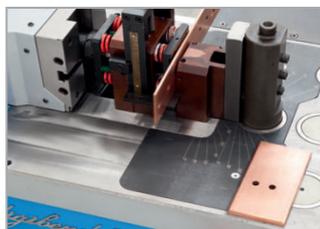


Beispielbild

Die optimale kraftvolle und universelle Digibend Horizontalbiegemaschine für kleine Teile und dicke Materialien. Mit einer soliden und starren Konstruktion ist die Maschine bestens geeignet für Biegen, Richten, Schneiden, Stanzen sowie Umformung von dickwandigen Rohren.



4-Punkt-Biegewerkzeug für Rund-Flach- oder 4-Kt.-Material und dickwandige Rohre bis 180°. Max. 100 x 20 mm oder Ø 50 mm.



Stanzwerkzeug für Löcher bis Ø 30 mm. Max. Materialstärke 5 mm.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.600.200E
Presskraft	200 kN
Hub	195 mm
Biegeleistung	200 x 10 mm
Scherleistung	150 x 6 mm
Stanzleistung	30 x 5 mm

Standardausstattung

- Werkzeuge gehärtet und grundiert
- Monoblock-Einheit für höchste Steifigkeit
- Fusspedal
- CNC-Steuerung mit 255 Programmen

Auszug aus der Optionenliste

- Verschiedene Biegestempel und Matrizen
- Formwerkzeuge für Rohre
- Scherwerkzeug
- Stanzwerkzeug
- Richtwerkzeug
- CNC gesteuerter Tiefenanschlag bis 1250 mm

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb – Lösungen aus einer Hand.

Schneiden und Kanten sind die Kernkompetenzen mit raffinierten Lösungen für verschiedenste Ansprüche.

PRL 20030

ABKANTPRESSE

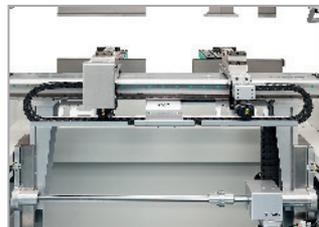


Beispielbild

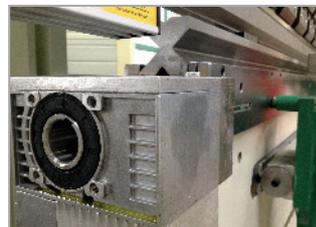
Die Hezinger-PressLine Industrie-Baureihe besticht durch eine schwere Bauform mit Quertraverse und den nach innen versetzten Zylindern mit SwayBend. In diversen Längen und Stärken sowie mit vielen Optionen erhältlich.



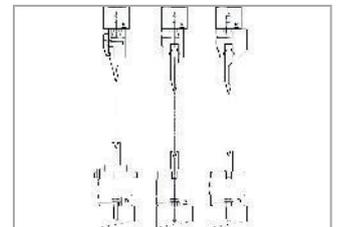
Grosse Auswahl an CNC-Steuerungen. Von der einfachen Basissteuerung bis zur gesamten 3D.Maschineneinstellung bleiben keine Wünsche offen.



Raffinierte Hinteranschlagsysteme manuell und gesteuert stehen zur Verfügung.



Die Bombierungseinrichtung kompensiert die Auffederung vom Pressentisch und Oberbalken. Manuell und gesteuert erhältlich.



Ob manuell, pneumatisch oder hydraulisch – diverse Systemwerkzeuge sind einsetzbar.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.600.3020
Presskraft	2000 kN
Nutzlänge	3100 mm
Ständer-Durchgang	2600 mm
Ständer-Ausladung	400 mm
Einbauhöhe	500 mm
Pressbalken-Hub	300 mm

Standardausstattung

- 4 CNC-Achsen (Y1, Y2, X, R)
- 2 manuelle Achsen (Z1, Z2)
- DELEM DA 66 Touch-Screen
- FIESSLER Sicherheitssystem

Auszug aus der Optionenliste

- Zusätzliche CNC-Achsen: Z1/Z2 Fingerweite, X5 Fingertiefe
- Vordere Auflagearme seitlich verstellbar
- CNC-Bombierung WILA
- Diverse Werkzeugsysteme
- Offline Software

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb – Lösungen aus einer Hand.

Schneiden und Kanten sind die Kernkompetenzen mit raffinierten Lösungen für verschiedenste Ansprüche.

B175-4100

ABKANTPRESSE

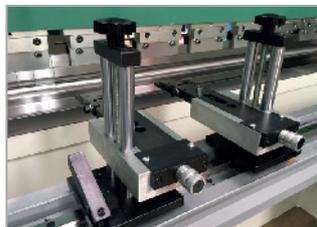


Beispielbild

Die Hezinger-PressLine Baureihe B besteht durch ein erstaunliches Preis-/Leistungsverhältnis. In diversen Längen und Stärken sowie mit vielen Optionen erhältlich.



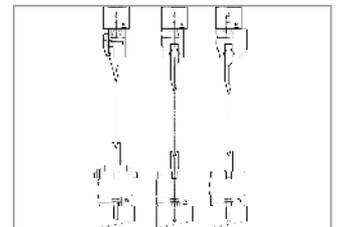
Grosse Auswahl an CNC-Steuerungen. Von der einfachen Basissteuerung bis zur 3D-Steuerung für bis zu 12 CNC-Achsen bleiben keine Wünsche offen.



Raffinierte Hinteranschlagsysteme manuell und gesteuert stehen zur Verfügung.



Die Bombierungseinrichtung kompensiert die Auffederung vom Pressentisch und Oberbalken. Manuell und gesteuert erhältlich.



Ob manuell, pneumatisch oder hydraulisch – diverse Systeme sind einsetzbar.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 51.650.4117

Presskraft	1750 kN
Nutzlänge	4100 mm
Ständer-Durchgang	3200 mm
Ständer-Ausladung	400 mm
Einbauhöhe	465 mm
Pressbalken-Hub	260 mm

Standardausstattung

- 3 CNC-Achsen (Y1, Y2, X)
- 4 manuelle Achsen (Z1, Z2, R1, R2)
- DELEM DA52s CNC-Steuerung
- FIESSLER Sicherheitssystem

Auszug aus der Optionenliste

- Zusätzliche CNC-Achsen: R-Fingerhöhe, Z1/Z2 Fingerweite
- Vordere Auflagearme manuell oder pneumatisch verstellbar
- CNC-Bombierung WILA
- Diverse Werkzeugsysteme
- Diverse CNC-Steuerungen
- Offline Software

Jorns ist die erste Adresse für Abkantmaschinen, Doppelabkantmaschinen, Rinnenmaschinen sowie Zubehörmaschinen zur Feinblechverarbeitung.

Dieses schweizer Qualitätsprodukt zeichnet sich aus durch das beste Preis-Leistungs-Verhältnis, wobei die Maschinen nicht nur ein professionelles und rationelles sondern auch ein sicheres als auch einfaches Arbeiten ermöglichen.

JDB-150-CNC-6.4

LANGABKANTMASCHINE



Beispielbild

Mit der neuen JORNS JDB haben Sie noch mehr Freiraum und arbeiten noch schneller und noch flexibler – grafisch gesteuert und "adrenalingetrieben". Mehrere Profile können gleichzeitig parallel, konisch oder steckbar gebogen werden!



Bendex

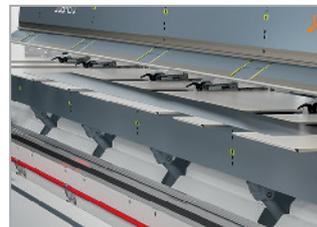
Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.



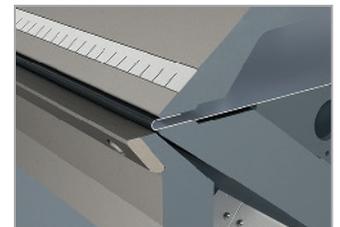
Automatische Klemmfinger für maximale Produktivität.



Die Vakuum-Greifer ermöglichen, vorgekantete Profile ab 30 mm Höhe vollautomatisch zu biegen!



Automatisches Be-/Entladesystem für höchste Effizienz.



Individuelles Schliessmass je Arm für präzise offene Umschläge.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.545.0008
Nutzlänge	6400 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Einlegtiefe	1250 mm
Ständer-Anzahl	5 Stk

Standardausstattung

- CNC-Steuerung am Steuerpult
- Sicherheitssystem nach MRL 2006 / 42 / EG SUVA-geprüft
- Winkelkompensationssystem an Biegewangen
- Anschlagssystem mit div. Klemm- und Greiffingern, autom.
- Blechkassetten-Auflagen
- Auswechselbares Klemmfinger-System
- Getrennte Klemmung der Anschlageinheiten
- Hydraulik links auf Grundrahmen montiert

Auszug aus der Optionenliste

- Automatischer Einzugstisch statt Blechkassetten-Auflagen
- Schere (bis 2000 mm/s)
- Kurzteilklemmung
- Konischer Tiefenanschlag
- Profilrollenformer
- Umschlagvorspannung (programmierbar)
- Platzsparende Absicherung mit Flächenscanner

Jorns ist die erste Adresse für Abkantmaschinen, Doppelabkantmaschinen, Rinnenmaschinen sowie Zubehörmaschinen zur Feinblechverarbeitung.

Dieses schweizer Qualitätsprodukt zeichnet sich aus durch das beste Preis-Leistungs-Verhältnis, wobei die Maschinen nicht nur ein professionelles und rationelles sondern auch ein sicheres als auch einfaches Arbeiten ermöglichen.

JB-150-CNC-6.4

LANGABKANTMASCHINE



Beispielbild

Jede Jorns Biegemaschine JB bringt eine erstklassige Grundausrüstung mit, die durch den modularen Maschinen-aufbau individuell ausgestattet werden kann. Sie konfigurieren die Biegemaschine nach Ihren Vorgaben und geplanten Anwendungen. Aber egal, welche Länge, welche Biegeleistung, welche Steuerung oder welche Scherenart Sie wählen: die Grundausrüstung ist bei jeder Maschine gleich. Sie bietet höchste Präzision, viel Freiraum und maximale Sicherheit.

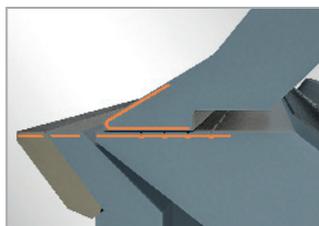


Bendex

Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.



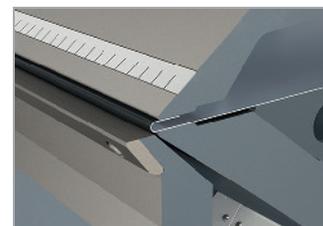
Die Werkzeuggeometrie „G“ weist vor der Maschine einen Freiraum von 275° zwischen Oberwange und Biegegange auf. Die um 37° abgekröpfte Biegegange erlaubt das Herstellen von massgenauen 90°-Hutprofilen sowie Fassaden-Steckprofilen.



Lasergehärtete Werkzeuge erhöhen die Verschleissfestigkeit um Faktor 3.



Die Dynamische Bombierung DC kann Winkelfehler, die bei zunehmender Materialstärke auftreten, automatisch kompensieren.



Individuelles Schliessmass je Arm für präzise offene Umschläge.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.540.0013
Nutzlänge	6400 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Einlegtiefe	1250 mm
Ständer-Anzahl	5 Stk

Standardausstattung

- CNC-Steuerung am Steuerpult
- Sicherheitssystem nach MRL 2006 / 42 / EG SUVA-geprüft
- Winkelkompensationssystem an Biegegängen
- Anschlagssystem mit div. Klemm- und Greifingern, autom.
- Blechkassetten-Auflagen

Auszug aus der Optionenliste

- Laserhärtung der Wangen
- Verstellb. Oberwangenvorspannung (OV)
- Dynamische Bombierung (DC)
- Konischer Tiefenanschlag
- Profilrollenformer
- Umschlagvorspannung (programmierbar)

Jörg fabriziert und vertreibt Maschinen seit vielen Jahrzehnten und gehört zu den renommierten Herstellern von Blechbearbeitungsmaschinen.

Es erstaunt daher nicht, dass Jörg das Comeback eines Klassikers ermöglicht und die Renaissance der magnetischen Abkantmaschine feiert.

MAGNABEND 1250E

MAGNET-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

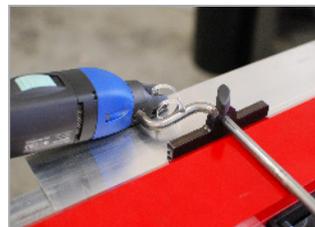
Dank der elektromagnetischen Klemmung der Oberwangenschiene sind der Profilbearbeitung keine Grenzen gesetzt. Ohne Oberwange und ohne Seitenständer. Das ermöglicht ein universelles Biegen z.B. von Hohlkörper, hohen Seitenborde, Teillängen, uvm.



Ein normales Eisenstück genügt und schon hat man sein eigenes Biegewerkzeug!



Biegefreiheit pur...



Optionale Vorrichtung für den Einsatz einer Schlitzschere

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.151.1250
Nutzlänge	1250 mm
Nutzstärke Stahl	1.50 mm
Nutzstärke Inox	1.00 mm
Nutzstärke Alu	1.50 mm
Anschluss-Spannung	220 V

Standardausstattung

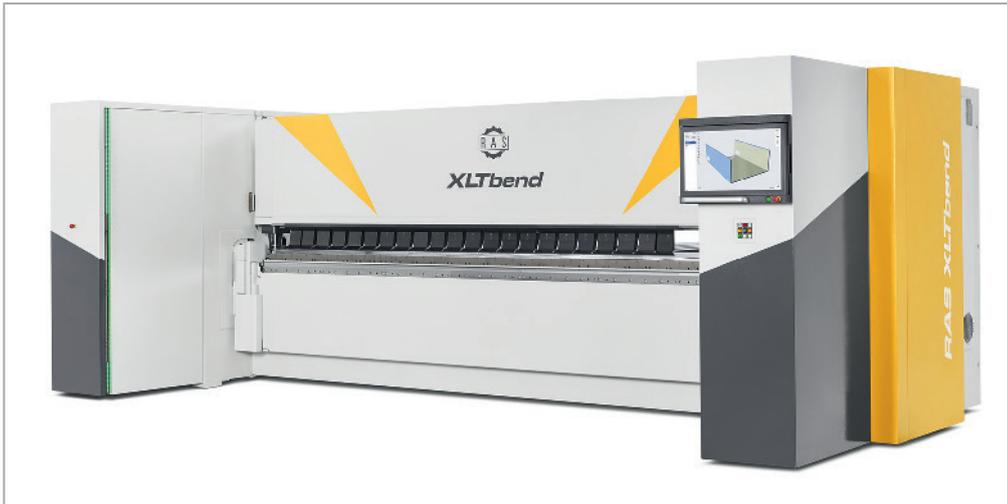
- Biegewinkelanschlag
- Hinteranschlagsystem bis 650 mm
- Fusspedal
- Rollvorrichtung (brems- und lenkbar)
- Klemmschienen lang, kurz, segmentiert und mit Schlitten

Auszug aus der Optionenliste

- Vorrichtung für Schlitz- oder Rollenschere

XLT 71.40

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.

Beispielbild

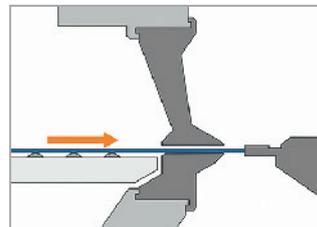
Wer komplexe Präzisionsteile wie Kassetten, Paneele und Boxen biegen möchte und gleichzeitig hohe Produktivität sucht, ist bei der RAS XLTbend genau richtig. Die XLTbend ist mit ihren 4060x2,5 mm oder 3200x3 mm Blechdicke eine bestechend flexible UpDownSchwenkbiegemaschine. Neben den innovativen Mechanikkomponenten kommt der revolutionären EinKlick-Programmierung sicher die Highlight-Funktion der Maschine zu.



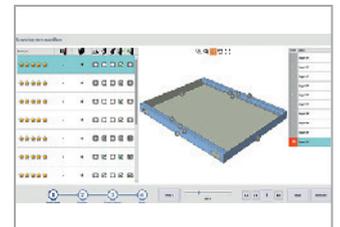
Beim modularen Anschlagkonzept hat der Kunde die Wahl zwischen einem Rechteckanschlag bis 1550 mm Anschlagtiefe mit aktivem Winkelanschlag oder einer zusätzlichen verlängerten Anschlagvariante in T-Form.



Genial. Das neue Hybrid-Sauger-Prinzip ermöglicht ganz neue Anschlagmöglichkeiten und somit das automatische Fertigen von engsten Geometrien.



Die Biegewange kann auch als vorderes Anschlagssystem benutzt werden und rationalisiert somit entsprechende Biegezyklen enorm.



Gibt es mehrere Möglichkeiten, das Biegeteil herzustellen, zeigt die Steuerung die Alternativen auf und schlägt mit einer 5-Sterne-Rangfolge sogar eine beste Biegestrategie vor. Der Bediener kann sich den gesamten Programmablauf in 3D aus jeder beliebigen Perspektive und in jeder Zoomstufe ansehen. Ist bei der Simulation alles in Ordnung, gilt es nur noch den Startknopf zu drücken und schon kann die Präzisionsfertigung beginnen.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.215.7140
Nutzlänge	4060 mm
Nutzstärke	2,5 mm
Anschlagtiefe	10 – 1550/3 mm
Oberwangen-Hub	150 – 650 mm
Biegewangen-Hub	150 mm
Drehpunkteinstellung ±	15 mm

Standardausstattung

- Automatische Biegewangeneinstellung auf die Blechdicke
- Automatische Drehpunkteinstellung für perfekte Biegeradien
- Maschinenverkleidung
- Sicherheitskonzept mit Lichtsteuerung
- Klimagerät zur Schaltschrankkühlung

Auszug aus der Optionenliste

- CNC-Steuerung mit 1-Klick Programmierung
- XLTbend Office Software
- Hybrid-Anschlagssystem in Rechteck- oder T-Form
- Grosses Werkzeugsystem in verschiedenen Höhen und Formen für Biege-, Ober- und Unterwange
- Werkzeugwagen



**RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.**

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

FLEXIBEND 73.30

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

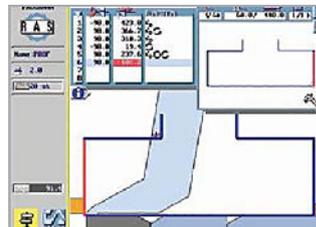
Flexibilität ohne Grenzen. Erleben Sie alle Vorteile, die die Schwenkbiegetechnik für die Blechbearbeitung so vorteilhaft macht. Ideal für Präzisionsbiegeteile wie Kassetten, Verkleidungen, Paneele und Schränke, für eine hohe Produktivität zu bezahlbaren Kosten.



In verschiedenen Varianten bietet das integrierte Hinteranschlag- und Hochhaltesystem die perfekte Lösung um schnell, exakt, einfach und ergonomisch die Bleche anzuschlagen und zu handieren.



Werkzeuge gibt es in unterschiedlichen Formen, Höhen, Längen, welche dank der automatischen Klemmung auf rationellste Weise auf Ihre Bedürfnisse gewechselt werden können – Flexibilität pur.



Dank diverser Modi, Hilfsfunktionen, Darstellungen und raffinierten Lösungen macht das Arbeiten mit dieser Steuerung richtig Freude.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.210.7330
Nutzlänge	3200 mm
Nutzstärke	3.00 mm
Anschlagtiefe	10 – 1550 mm
Oberwangen-Hub	300 mm
CNC Biegewangen-Einstellung max.	80 mm
CNC Unterwangen-Einstellung max.	80 mm
Biegeschwindigkeit	90 °/s
Geschwindigkeit der Oberwange	40 mm/s
Anschlaggeschwindigkeit 10 – 1550 mm	1.9 s
Anschlaggenauigkeit ±	0.1 mm

Standardausstattung

- Fünf hochdynamische und rampengesteuerte CNC-Achsenbewegungen
- Hochhalte- und Hinteranschlagsystem
- CNC Touch & More Steuerung
- Speed Optimizer
- Multitalk Schnittstellenmodul mit USB
- Bombiersystem, manuell

Auszug aus der Optionenliste

- Winkelanschlag
- Intelligentes, dynamisches CNC-Bombiersystem, automatisch
- Werkzeugvarianten
- Anschlagssysteme
- Dxf-Konverter
- WLAN/LAN-Kamera inkl. Software



RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

TURBO 2 PLUS

SCHWENKBIEGEMASCHINE



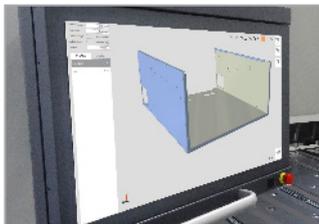
Beispielbild

Die neue RAS TURBO 2 plus hebt das Biegen im Bereich von einer Arbeitslänge von 3.2 m und einer Nutzstärke von 2 mm Stahlblech auf eine neue Technologieebene. Das Arbeiten mit dem flexiblen Werkzeugsystem ist noch einfacher und sicherer, die neuen Wangensysteme ergeben noch präzisere Resultate und die Steuerung am Schwenkarm erlaubt das Biegen vorne und hinten von der Anschlagseite. Durch die automatische Biegewangeneinstellung ist die Maschine immer auf die aktuelle Blechdicke eingestellt und erzielt exzellente Ergebnisse.

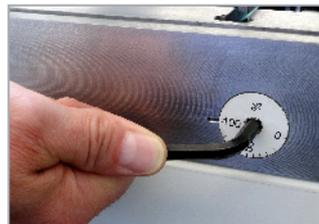


Bendex

Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.



Revolutionär ist die Steuerung! Von der automatischen Programmierung des Biegeteils und der Biegestrategien über die 3D-Simulation am 24"-Touch-Monitor bleiben keine Wünsche offen. Der Import und die Übernahme von CAD-Daten ist selbstredend. Die 1-Klick-Programmierung ist Realität.



Das optionale CrownTool ist eine durchgängige, 15 mm breite Biegewangenschiene mit integriertem Bombiersystem. Die manuell einstellbare Bombierung ergibt beste Resultate vor allem beim Steppbiegen von Radien.



Dank der Werkzeughöhen-Erfassung arbeiten Sie immer mit der richtigen Maschineneinstellung und sind nicht mehr von der korrekten Höheneingabe durch den Bediener abhängig. Die ebenso integrierte Werkzeugwechsel-Überwachung signalisiert zudem, ob ein Werkzeugwechsel stattgefunden hat.



Mit der schwenkbaren Steuerung wird das Arbeiten von hinten noch einfacher und praktischer. Erst recht, wenn Sie von der ebenso optionalen T-Anschlagverlängerung für stirnseitige Biegungen an langen Teilen profitieren wollen (6–3050 mm).

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.200.6232
Nutzlänge	3200 mm
Nutzstärke	2.00 mm
Anschlagtiefe	6 – 1550 mm
Oberwangen-Hub	280 mm

Standardausstattung

- PC-Steuerung (Windows, LAN, WLAN, Bluetooth) mit 24" 3D-Touch-Screen-Bildschirm am Schwenkarm
- USB- und TeamViewer-Schnittstelle
- 4 hochdynamische, extrem schnelle und servoangetriebene CNC-Achsenbewegungen (Biege- und Oberwange, Hinteranschlag sowie Biegewangeneinstellung)
- Hochhalte- und Hinteranschlagsystem
- Werkzeughöhen-Erfassung
- Werkzeugwechsel-Überwachung

Auszug aus der Optionenliste

- Werkzeugsystem für Ober- und Biegewange in diversen Höhen und Formen
- Office-Software
- Anschlagverlängerung
- Biegewangenschiene mit Bombierung (CrownTool)
- Laufschiene für verfahrbare Fusschalter

SAFANDARLEY gehört zu den innovativsten Herstellern für Abkantpressen und Tafelscheren.

E wie Effizienz, Ergonomie, Ecology und Economy stehen im Mittelpunkt dieser einzigartigen Produkte.

E-BRAKE 50-2050

ABKANTPRESSE

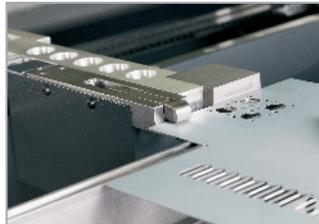


Beispielbild

Die elektronischen Abkantpressen leisten mehr und in weniger Zeit als die konventionell betriebenen hydraulischen Anlagen. Zudem sind sie markant effizienter und sparsamer.



Die E-Control Touchscreen-Steuerung ist die momentan zweckmässigste und einfachste Steuerung.



Das Hinteranschlagsystem ist schnell, genau, flexibel und auch mit automatischer Blechdicken-Messung erhältlich.



Blitzschnelles Arbeiten ohne Gefahr: SafanDarley macht dies mit einem Sicherheitssystem möglich, das in der Steuerung integriert ist und mit einem von der SafanDarley TS-Steuerung aus gesteuerten Sicherheitslichtvorhang arbeitet.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 51.050.4024

Nutzlänge	2050 mm
Presskraft	500 kN
Hub (Y-Achse)	300 mm
Einbaumass	590 mm
Wiederholgenauigkeit ±	0.01 mm/m

Standardausstattung

- EC20-Steuerung am Schwenkarm mit Easy-2D
- Hinteranschlag mit X- und R-Achse
- Servo-elektrischer Antrieb
- Intelligenter Sicherheitsvorhang

Auszug aus der Optionenliste

- Z1- und Z2-Achsen
- Oberwerkzeugadapter mit hydraulischer Klemmung und gehärteter Werkzeugaufnahme­fläche WILA
- Werkzeug-Positionieranzeige

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

MAE 310/CNC

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

Das Modell MAE ist die stärkste motorgetriebene Schwenkbiegemaschine von SCHECHTL und arbeitet mit Spindeltrieb der Oberwange. Die standardmässige CNC-Steuerung ist extrem einfach und erlaubt sogar das Übertragen der Skizze auf den Touch-Screen-Monitor.



Bendex

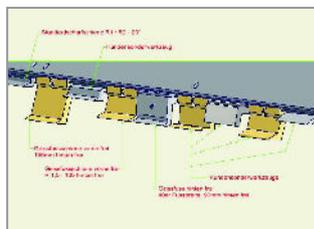
Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.



Die optionale motorische Biege- wangen-Absenkung erleichtert die Verstellung und bietet gleichzeitig die Gewähr der immer optimalen Einstellung.



Mit optionaler, manueller Bombier-vorrichtung werden auch die heikelsten Materialien, Blechstärken und Profile präzise gebogen.



Ein interessantes und flexibles Oberwangen-Schienensystem steht zur Verfügung oder wird individuell erstellt.



Verschiedene Anschlagvarianten und -längen sind einsetzbar.

Technische Daten MAE 310/CNC	Artikel-Nr. 51.185.3100
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	3,00 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	225 mm
Vitesse de pliage	70 °/s
Geschwindigkeit der Oberwange	20 mm/s

Standardausstattung

- CNC-3-Achsen Steuerung mit graphischer Profildarstellung
- Motor-Tiefenanschlag bis 1000 mm
- Einsatzschienen von 10mm und 24 mm für Biege wange
- Scharfschiene 20° (R2mm) für Oberwange

Auszug aus der Optionenliste

- Motorische Biege wangenabsenkung MBA
- Manuelle, mechanische Bombier-vorrichtung für Biege wange VSP
- Diverse Schienenvarianten und Segment-Klicksystem
- Verschiedenen Hinteranschlagvarianten und -längen

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

MAZ 310/CNC

SCHWENKBIEGEMASCHINE



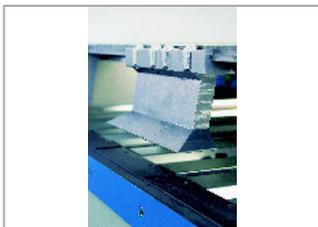
Beispielbild

Neueste, modernste Modellreihe der SCHECHTL-Abkantmaschinen mit Spindeltrieb. Mit Autoproof-CNC-Steuerung und motorisiertem Tiefenanschlagsystem. Das segmentierte Werkzeugsystem ist auf allen Wangen auch nachträglich einsetzbar.



Bendex

Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.



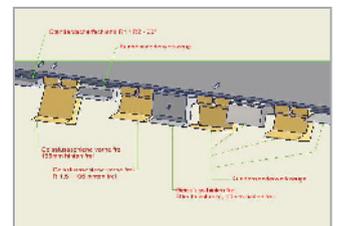
Mit einer Huböffnung von 300 mm bietet die MAZ einen extrem hohen Arbeitsfreiraum.



Die optionale motorische Biegewangen-Absenkung erleichtert die Verstellung und bietet gleichzeitig die Gewähr der immer optimalen Einstellung.



Mit optionaler, manueller Bombiereinrichtung werden auch die heikelsten Materialien, Blechstärken und Profile präzise gebogen.



Ein interessantes und flexibles Oberwangen-Schienensystem steht zur Verfügung oder wird individuell erstellt.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 51.190.3100

Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	2.50 mm
Segmentdurchlass Oberwange	107 / 157 mm
Anschlagtiefe	6 – 1000 mm
Oberwangen-Hub	300 mm

Standardausstattung

- Autoproof-Steuerung mit graphischer Profildarstellung
- Touch-Screen-Monitor mit USB-Anschluss
- Sanftlauf der Biegewange
- Automatische Blechstärkeneinstellung der Oberwange
- Motorischer Tiefenanschlag, 6 – 1000 mm
- PC-Version der Autoproof-Steuerung

Auszug aus der Optionenliste

- Motorische Biegewangen-Absenkung MBA
- Manuelle Bombiereinrichtung VSP
- Segmentschienen Klick-System
- Verlängerter Motortiefenanschlag

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

MAB 310/CNC

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

In der Grundversion mit 1-fach Steuerung und Auflagerost ist es die kostengünstige Qualitätsmaschine. Mit der CNC S-Touch-Steuerung und diversen weiteren optionalen Ergänzungen entwickelt sich die MAB zum enorm produktiven, zuverlässigen und schnellen "Arbeitstier", ausgerüstet mit modernster Technik.



Bendex

Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.



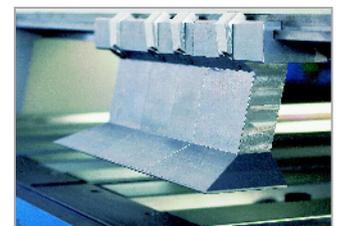
Die optionale motorische Biegewangen-Absenkung erleichtert die Verstellung und bietet gleichzeitig die Gewähr der immer optimalen Einstellung.



Mit optionaler, manueller Bombier-einrichtung werden auch die heikelsten Materialien, Blechstärken und Profile präzise gebogen.



Es stehen diverse Hinteranschlagssysteme und -längen je nach Steuerungsvariante zur Verfügung.



Ein interessantes und flexibles Oberwangen-Schienensystem steht zur Verfügung oder wird individuell erstellt.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.170.3040
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	2.00 mm
Oberwangen-Hub	140 mm
Geschwindigkeit der Oberwange	50 mm/s
Geschwindigkeit der Biegewange	80 °/s

Standardausstattung

- 1 Scharfschiene 20°, R=1.0 mm, gekröpft für die Oberwange
- Einsatzschiene von 10 und 24 mm für die Biegewange
- CNC S-Touch-Steuerung
- Motor-Tiefenanschlag 6 – 1000 mm

Auszug aus der Optionenliste

- Diverse Schienenvarianten und Segment-Klicksystem
- ECT- und CNC-Steuerungen mit entspr. Möglichkeiten
- Diverse Hinteranschlagvarianten und -längen
- Motorische Biegewangenabsenkung MBA
- Manuelle, mechanische Bombiervorrichtung für Biegewange VSP

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

MAX 310 STD

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

Die Ideal-Maschine fürs Schwenkbiegen bis 1.50 mm (St. 40). Mit Exzenter-Oberwangenantrieb. Dank verschiedenen Steuerungs-Varianten und Hinteranschlag-Möglichkeiten kann die Maschine optimal auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt werden.



Bei der standardmässigen 1-fach-Steuerung ist ein hilfreicher Auflagerost integriert.



Verschiedene NC/CNC-Steuerungen stehen mit entsprechenden Möglichkeiten von diversen Hinteranschlagvarianten und -längen zur Verfügung.



Die Biegewange lässt sich schnell und einfach verstellen. Optional kann auch die motorische Biegewangenabsenkung MBA gewählt werden.



Ein interessantes und flexibles Oberwangen-Schienensystem steht zur Verfügung oder wird individuell erstellt.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.175.3100
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	140 mm
Geschwindigkeit der Biegewange einfach	50 °/s
Geschwindigkeit der Biegewange CNC	70 °/s

Standardausstattung

- 1-fach- Steuerung
- Auflagerost zum einfachen Positionieren von grossen Blechtafeln
- Einsatzschienen von 10 mm und 24 mm für Biegewange
- Scharfschiene 20° für Oberwange

Auszug aus der Optionenliste

- Diverse Schienenvarianten und Segment-Klicksystem
- ECT- und CNC-Steuerungen mit entsprechenden Möglichkeiten
- diverse Hinteranschlagvarianten und -längen
- Motorische Biegewangenabsenkung MBA
- Manuelle, mechanische Bombiervorrichtung für Biegewange VSP

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

MAXI 100

SCHWENKBIEGEMASCHINE

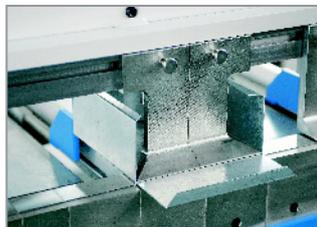


Beispielbild

Die Kombination aus segmentierten Einsatzwerkzeugen für die Biege-, Unter- und Oberwange, der Biegekraft und modernster CNC-Steuerungstechnik macht die MAXI zu einem rationellen Biegesystem für anspruchsvolle Blechbearbeitung.



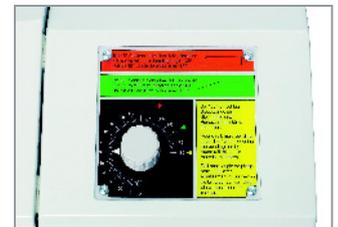
Verschiedene NC/CNC-Steuerungen stehen mit entsprechenden Möglichkeiten von diversen Hinteranschlag-Varianten und -längen zur Verfügung.



Die segmentierten Einsatzwerkzeuge für die Biege-, Unter- und Oberwange machen den Einsatz der Maschine äusserst flexibel und vielfältig.



Die Biegewange lässt sich schnell und einfach verstellen. Optional kann auch die motorische Biegewangenabsenkung MBA gewählt werden.



Bei der standardmässigen 1-fach-Steuerung ist ein hilfreicher Auflagerost integriert.

Technische Daten MAXI 100	Artikel-Nr. 51.160.1000
Nutzlänge	1000 mm
Nutzstärke	2.00 mm
Segmentdurchlass Oberwange	100 mm
Segmentdurchlass Unterwange	60 mm
Segmentdurchlass Biegewange	60 mm

Standardausstattung

- 1-fach- Steuerung
- Auflagerost zum einfachen Positionieren von grossen Blechtafeln
- Geteiltes Schnellspann-Werkzeugsystem für Biege-, Unter- und Oberwange

Auszug aus der Optionenliste

- Verschiedene NC/CNC-Steuerungen mit entspr. Möglichkeiten
- Diverse Hinteranschlagvarianten und -längen
- Motorische Biegewangenabsenkung MBA



Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

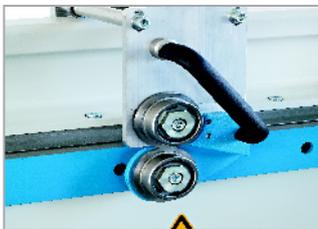
KSV 200

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

Die meistverkaufte manuelle Schwenkbiegemaschine der Welt ist nochmals optimiert worden. Bessere Justierung, einfachere Blechdicken-Verstellung, grössere Biegefreiheiten, breiteres Fusspedal, federleichter Biegevorgang – bewährte Stärken jetzt noch besser!



Rollenscherer für Stahl-Blechdicken bis 0.8 mm.



Wulsteinrichtung für diverse Durchmesser.



Stahlwalzen zum Rinnen runden von diversen Durchmessern.



Handanschlag. In verschiedenen Varianten und Längen erhältlich.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.090.2040
Nutzlänge	2040 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	85 mm

Standardausstattung

- Einsatzschienen von 10 mm und 24 mm für Biegewange
- Scharfschiene 20° für Oberwange
- Fusspedal
- Winkelanschlag

Auszug aus der Optionenliste

- Rollenscherer (Schnittleistung 0.8 mm St.40)
- Diverse Hand-Tiefenanschlagvarianten
- Grosse Auswahl an Schienen für die Ober- und Biegewange
- Wulsteinrichtung für diverse Durchmesser
- Stahlwalzen zum Rinnen-runden von diversen Durchmesser

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

UKF 150/S

HAND-SEGMENT-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

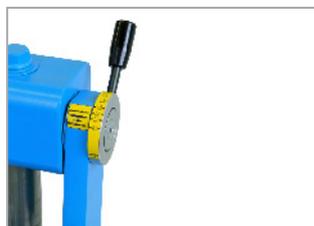
Das „F“ im Namen steht für „Flexibel“. Die UKF erledigt souverän knifflige Sonderanfertigungen, Kastenformen, ergänzende Büge an Werkstücken. Das Umrüsten von Motor-Maschinen entfällt. Was an anderen Maschinen oft als Sonderwerkzeuge teuer angefertigt werden muss, gibt es bei der UKF ab Werk, Standardhöhe 160 mm (optional 180 mm). Die XXL-Freiheit ermöglicht es dem Spenglermeister, grössere geschlossene Formen herzustellen.



Optionaler Auflagetisch, fahr- und höhenverstellbar.



Biegewangen-Einstellung für die optimale Radiuseinstellung bei verschiedenen Blechdicken.



Oberwangen-Druckeinstellung.



Durch die grössere Rundung von Oberwangeneinsätzen mit 2 mm oder 3 mm Radien lassen sich Zink und Alu schonender biegen.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.071.1500
Nutzlänge	1540 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Segmentdurchlass Oberwange	160 mm
Segmentdurchlass Biegewange	120 mm
Segmentdurchlass Unterwange	120 mm

Standardausstattung

- Ober-, Unter- und Biegewange mit patentiertem Schnellspannsystem
- Biegewange per Handrad und Skala absenkbar
- Druck der Oberwange per Hebel einstellbar
- Fusspedal
- Ablageschale auf der Oberwange
- Aufbewahrungsbox (in der Standardausführung zugl. Werkstückauflage)

Auszug aus der Optionenliste

- 180 mm hohe Oberwangeneinsätze (Leistung: 1.25 mm)
- Oberwangeneinsätze mit 2 mm oder 3 mm Radien (für Zink, Alu!)
- Fahrwerk auf Rädern

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

UK 100/S

HAND-SEGMENT-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

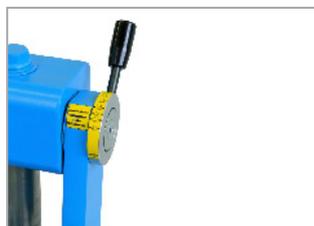
Beliebig kombinierbare Segmente für die Ober-, Unter- und Biegewange machen die UK-Serie zum universalen Biegesystem. Blechklemmung über Handhebel oder Fusspedal. Mit Werkzeugkiste und Lenkrollen auch äusserst mobil und platzsparend. Mit diversen Segmenteinsatz-Höhen kann die Maschine optimal auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt werden.



Optionale Rollenschere.



Biegewangen-Einstellung für die optimale Radiuseinstellung bei verschiedenen Blechdicken.



Oberwangen-Einstellung zur korrekten Druckeinstellung.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.050.1000
Nutzlänge	1000 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Segmentdurchlass Oberwange	105 mm

Standardausstattung

- Segment-Satz à 6 x 100 mm, je 1 x 30-40-50-60-70 mm, je 1 Eckstück à 100 mm links und rechts; 100 mm Höhe
- Lenkrollen für den mobilen Einsatz
- Anschlagbolzen für Biegewinkelarretierung
- Fusspedal
- Werkzeugkiste

Auszug aus der Optionenliste

- Oberwangen-Segmenteinsätze, 120 – 150 mm Höhe (bis 140 mm ohne Biegeleistungsverlust)
- Oberwangen-Segmenteinsätze, 160 mm Höhe (Biegeleistung 1.25 mm)
- Tiefenanschlag 60 – 500 mm, mit T-Nut-Schiene
- Tiefenanschlag 60 – 500 mm, mit Zahnstange
- Rollenschere

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

TBX 100

HAND-ABKANTMASCHINE

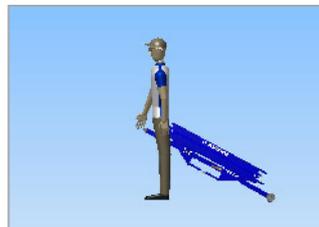


Beispielbild

Leicht, zerlegbar, mobil – DIE Maschine für auf die Baustelle. Mit Untergestellvarianten und Rollenschere ausrüstbar.



Optionale Rollenschere.



Zusammenklappbar und tragbar durch eine Person mit dem optionalen Untergestell.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.010.100X
Nutzlänge	1000 mm
Nutzstärke	0.80 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe, max.	40 mm
Gewicht	38 kg
Gewicht, mit Gestell	50 kg

Standardausstattung

- Grundmaschine zur Befestigung auf Tischplatte
- Klemmdruckeinstellung, links und rechts

Auszug aus der Optionenliste

- Untergestell
- X-Gestell
- Rollenschere

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb – Lösungen aus einer Hand.

Schneiden und Kanten sind die Kernkompetenzen mit raffinierten Lösungen für verschiedenste Ansprüche.

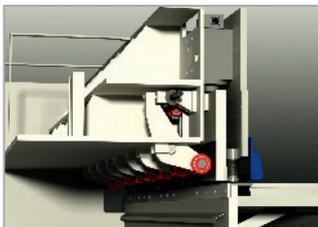
HGR 3013

TAFELSCHERE



Beispielbild

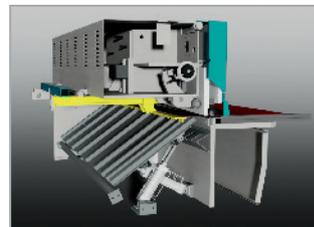
Die Industrie-Tafelscheren der Baureihe HGR arbeiten vollhydraulisch im Kulissen-System mit zusätzlichen Rollenführungen, verstellbarem Schnittwinkel und einstellbarem Schnittpalt.



Über eine Vielzahl von kugelgelagerten Rollenführungen wird der Messerbalken in der Kulisse bewegt; der Schnittwinkel ist dabei ebenso wie der Schnittpalt frei wählbar.



Das abgeschnittene Material fällt frei nach unten auf eine schräge Blechrutsche, per seitlicher Kipp-Platte lassen sich kurze Abschnitte nach vorne ableiten.



Diverse pneumatische Blechhochhalterungs- und Abfuhrsysteme stehen zur Verfügung.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 52.700.3013

Nutzlänge	3050 mm
Nutzstärke	13,0 mm
Schnittwinkel	2,0 – 1,0°
Hinteranschlag	5 – 1000 mm

Standardausstattung

- Schnittwinkeleinstellung
- Schnittpalteinstellung
- Schnittlängenbegrenzung
- Schnittlinienbeleuchtung
- Mehrfach kugelgelagerte Messerführung
- Motorischer Hinteranschlag mit hochklappbarer Anschlagsschiene zum Trennen langer Bleche

Auszug aus der Optionenliste

- Return-to-Sender für MACX-Hochhaltesystem
- Steuerungs-Erweiterung mit automatischer Einstellung von Schnittpalt und Schnittwinkel
- Aufklappbarer Fingerschutz
- Pneumatische Systeme zur Blechhochhalterung
- Kipp-Platte in Blechrutsche für die Rückführung kleiner Abschnitte in die Materialschublade nach vorne



Entwicklung, Herstellung und Vertrieb – Lösungen aus einer Hand.

Schneiden und Kanten sind die Kernkompetenzen mit raffinierten Lösungen für verschiedenste Ansprüche.

A04-3000

MOTORSCHERE

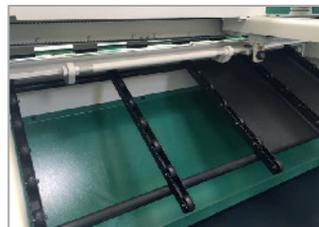


Beispielbild

Das Schneiden von Dünnblech benötigt eine Maschine, die alle Voraussetzungen erfüllt, eine gute Schnittqualität und ein komfortables Arbeiten mit hoher Maßgenauigkeit. Mit der Hezinger Motorschere können Sie im kulissgeführten Schnitt Ihren Blechbeschnitt produktiv und mit sauberer Schnittkante durchführen.



Genauere Bedienung über Touch-Screen bequem von vorne. Über die programmierbare Steuerung lässt sich der NC-Hinteranschlag auf Kugelrollspindeln automatisch steuern.



Die pneumatische Blechhochhaltung sorgt für präzise Schnitte und vermeidet eine Eigendurchbiegung beim Dünnblech.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 52.600.0430

Nutzlänge	3060 mm
Nutzstärke	4.00 mm
Hinteranschlag	10 – 750mm

Standardausstattung

- Mot. Hinteranschlag 10-750 mm
- Winkelanschlag 1000 mm
- 2 vordere Auflagearme 1000 mm
- Schnittlinienbeleuchtung
- ELGO P40T-Steuerung

Auszug aus der Optionenliste

- Mot. Hinteranschlag 1000 mm
- Pneumatische Blechhochhaltung
- Messersatz für Edelstahl und Normalstahl

Jorns ist die erste Adresse für Abkantmaschinen, Doppelabkantmaschinen, Rinnenmaschinen sowie Zubehörmaschinen zur Feinblechverarbeitung.

Dieses schweizer Qualitätsprodukt zeichnet sich aus durch das beste Preis-Leistungs-Verhältnis, wobei die Maschinen nicht nur ein professionelles und rationelles sondern auch ein sicheres als auch einfaches Arbeiten ermöglichen.

HTS 1000

HAND-TISCHSCHERE



Beispielbild

Schweizer-Qualitätsprodukt. Sehr robuste, präzise und abschenkbare Qualitätsschere mit einem oberen Rollen- und einem unteren Balken-Messer. Das gewährt gute Einstellmöglichkeiten, hohe Langlebigkeit und grosse Flexibilität. Von allen Seiten bedienbar.



Optimale Messer-Schlittenführung, schmutzunempfindlich und wartungsfrei.



Präzises Schnittresultat durch den Einsatz eines Rollen- und eines Balken-Messers.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 52.020.1000

Nutzlänge	1000 mm
Nutzstärke Stahl	1.00 mm
Nutzstärke Inox	0.60 mm
Nutzstärke Alu	1.50 mm

Standardausstattung

- Blech-Einlauffixierung
- Klemmdruckverstellung
- Schneidvorrichtung, von beiden Seiten einsetzbar/bedienbar
- Abschwenkvorrichtung

Vollautomatische Blechspaltanlagen für den Erfolg Ihres Unternehmens.

Krasser hat es sich zur Aufgabe gemacht, Maschinen zu entwickeln, die es ermöglichen, Arbeitsabläufe in der Bandblechbearbeitung kosteneffizient und zeitsparend zu realisieren.

**LEGIONNAIRE
SPALTANLAGE**



Beispielbild

Der Legionnaire ist eine kompakte Spaltanlage, die eine bisher nicht dagewesene Zeitersparnis in der Bearbeitung von unterschiedlichen Aufträgen bringt. Gewinnen Sie an Flexibilität, Präzision und Effizienz. So sind Sie mit der modernen Steuerung und Erweiterungsmöglichkeiten schon heute auch für die Zukunft optimal gerüstet. Dank einer vollautomatischen drehbaren Richteinheit sowie einer manuellen Foliereinheit bis hin zur Integration einer vollautomatischen Lager- und Blechwechsellösung ist jederzeit eine individuelle modulare Lösung möglich.



Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.



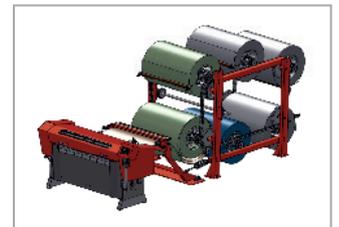
Die vollautomatische Spaltmesserpositionierung spart Einstellzeit und schützt vor Messerverschleiss und Verschnitt infolge unsachgemässer Einstellung.



Die Steuerung ist einfach und intuitiv. Optional auch mit API-Interface.



Optional auch mit manueller Folierung.



Schnittstelle zu Anwenderprogrammierung bis hin zum automatischen Blechwechsel und automatischer Lagerlösung.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 52.460.0001
Bandbreite	1250 mm
Nutzstärke (mit 4 Spalt-Messerpaaren)	1.00 mm
Schnittgeschwindigkeit (stufenlos bis)	30 m/min
Min. Bandzuschnitte	60 mm

Standardausstattung

- 5 Messerpaare
- Balken-Schlagschere zur Querteilung
- Touch-Screen-Steuerung

Auszug aus der Optionenliste

- Drehbare Richteinheit
- Foliereinheit
- Schnittstelle zur Anwenderprogrammierung (API-Interface)
- Lagerlösung mit automatischem Blechcoilwechsel
- Bis zu 8 Spalt-Messerpaaren

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

Die Produktpalette reicht von der leichten, transportablen Handmaschine für das Handwerk bis zum automatisch gesteuerten Automat für die industrielle Produktion.

KSE 10/10 (MIT A-BORD)

MOTORISIERTE KREISSCHERE



Beispielbild in Sonderausrüstung mit Bördeleinrichtung für Innen- und Aussenbord

2-stufiger Hauptantrieb mit Bremsmotor, manuelle Blechspannung, manuelle Zustellung der Oberwalze, bereits ausgerüstet mit Messer für Normal- und Edelstahl.



Optionale Bördeleinrichtung für Innen- und Aussenbord. (Auch nur für Aussenbord erhältlich / Innenbord mit Rundanschlag auf der Sickenmaschine).



Die optionale Bördeleinrichtung gibt es auch in der Ausführung für Innen- und Aussenbord.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 52.270.1000

Ronden-Durchmesser	60 – 1000 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Ausladung Messerkörper	280 mm
Ausladung Führungsbügel	500 mm
Aussenbördeln: Ø min. – max.	100 – 970 mm
Aussenbördeln: Bordhöhe, max.	8 mm

Standardausstattung

- Messerpaar für Normal- und Edelstahl
- 2-stufiger Hauptantrieb mit Bremsmotor
- Klemmplatte mit Körnerspitze

Auszug aus der Optionenliste

- Untergestell
- Blechanschlag mit Skala in X- oder Y-Richtung
- Bördeleinrichtung für Aussenbord
- Bördeleinrichtung für Aussen- und Innenbord
- Stufenlos elektronisch regelbarer Motor



RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen - alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

POWERCUT 86.33

SCHWINGSCHNITT-TAFELSCHERE

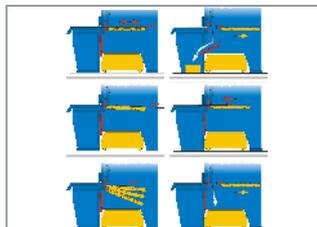


Beispielbild

Höchste Präzision und minimalste Verwindung sind ebenso wichtig wie einfachste Bedienung, Flexibilität und Ergonomie.



Die seitlich verschiebbare Steuerung - einfach, schnell, praktisch.



Dank des ausgezeichneten Blech Hochhalte- und Sortiersystems werden die Zuschnitte bereits beim Schneiden sortiert oder zurück zum Bediener geführt.



Die verfahrbare Tischverlängerung ist jederzeit einsatzbereit oder platzsparend weggestellt.



Der Schrottwagen ist seitlich oder nach hinten (Option) ausfahrbar.

Technische Daten POWERCUT 86.33	Artikel-Nr. 52.175.8633
Nutzlänge	3190 mm
Nutzstärke	6.3 mm
Anschlagtiefe	5-1000 mm
Schnittwinkel	1.2 °
Hubzahl	30-64 /min
Anschlaggenauigkeit ±	0.1 mm

Standardausstattung

- CNC Hinteranschlag
- VARIO-Scherentisch
- CNC Kleinteilweiche
- CNC-Steuerung

Auszug aus der Optionenliste

- Hochhalte- und Sortiersystem
- Kugelrollen
- Kontaktanschlag
- Verfahrbare Verlängerungen für Winkelanschlag und Tischanschläge
- Kippanschläge
- Messer für Chromstahl
- Sicherheitseinrichtung (vorgeschrieben!)
- DNC Kommunikation zu PC

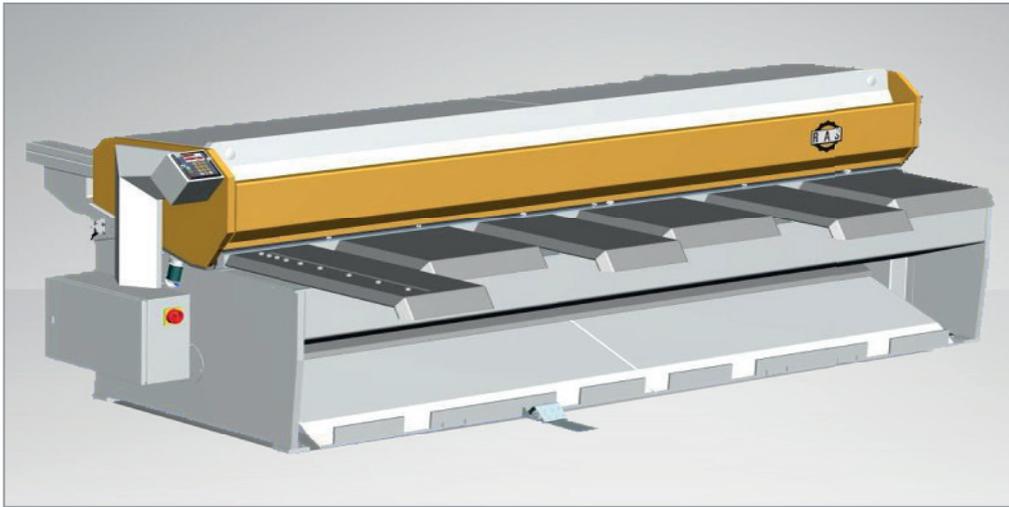


RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen - alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungs-arm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

PRIMECUT 53.30

SCHWINGSCHNITTSCHERE



Beispielbild

Dank Schwingsschnitt-Technologie flacher Schnittwinkel und somit verwindungsärmere Zuschnitte und längere Messer-Lebensdauer. Äusserst ergonomische Maschine mit allem Bedienungskomfort. Wirtschaftliches Zuschneiden in Bestform.



Die standardmässige Steuerung mit Motoranschlag ist sehr bedienerfreundlich einstellbar für Anschlagmass, Stückzähler, Einzel- oder Dauerhub.



Die abgeschrägten Tischbleche, der gehärtete Winkelanschlag und Griffmulden machen das Handling des Bleches schnell und einfach.



Einfache Schnittpalt-Schnelleinstellung garantiert gratfreie und hervorragende Schnittergebnisse.



Die Fusshebelstellung bestimmt, ob die Schnittgutweiche die Teile nach vorne oder nach hinten ausgibt. Trennen von Gutteilen und Anschnitten ohne nachträgliche Sortierarbeit.

Technische Daten PRIMECUT 53.30	Artikel-Nr. 52.135.5330
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	3.00 mm
Anschlagtiefe	5-700 mm
Schnittwinkel	1.1 °
Hubzahl	28 /min
Zuschnittsbreite nach vorne max.	750 mm
Zuschnittsbreite nach hinten max.	250 mm

Standardausstattung

- Motorisierter Hinteranschlag (5-750 mm) mit CNC-Steuerung
- Blechhochhalte-System
- Zuschnitt-Sortiersystem
- Schnittpalteinrichtung

Auszug aus der Optionenliste

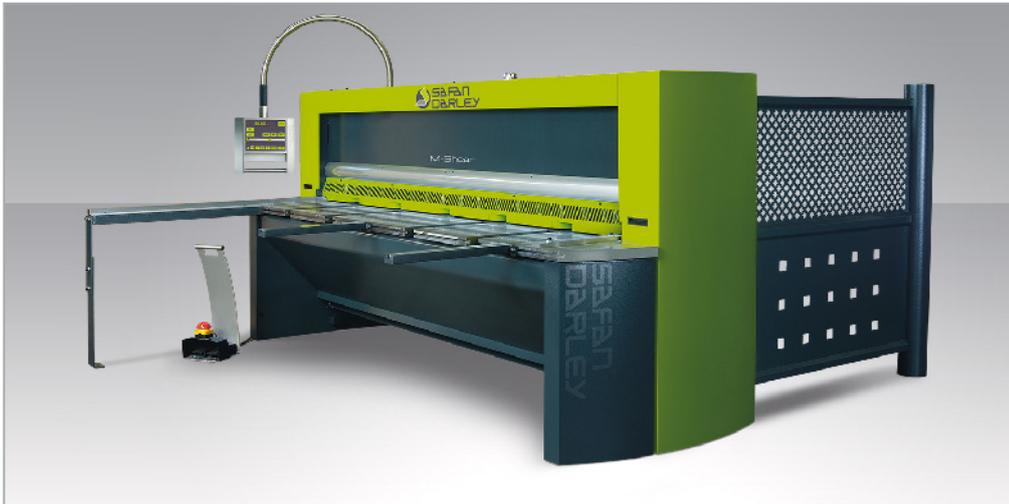
- Varianten von Winkelanschlag-,Tischauflagen und Verlängerungen
- Kippanschläge
- Schnittgutsammler
- Fahrbare Stapel und Transportwagen
- Sicherheitseinrichtung

SAFANDARLEY gehört zu den innovativsten Herstellern für Abkantpressen und Tafelscheren.

E wie Effizienz, Ergonomie, Ecology und Economy stehen im Mittelpunkt dieser einzigartigen Produkte.

M-SHEAR 310-6

TAFELSCHERE



Beispielbild

In der M-Shear sind alle Erfahrungen und technischen Kenntnisse von SAFANDARLEY im Bereich des effizienten Blechschneidens kombiniert. Verschiedene Erweiterungsmöglichkeiten wie Material-Handling-Systeme sind erhältlich.



Die TS 200-Steuerung bietet drei Einstellstufen:
Einfacher Handbetrieb, erweiterter Handbetrieb und CNC-Programmierbetrieb



Blechhochhaltesystem mit „Return-to-Sender“-Funktion

Technische Daten M-SHEAR 310-6 RTS

Artikel-Nr. 52.310.0631

Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	6.00 mm
Anschlagtiefe	1000 mm
Schnittwinkel	0,5 – 2,0 °
Hubzahl	24 – 80 /min

Standardausstattung

- TS 200-Steuerung am Schwenkarm, höhenverstellbar
- Fotoelektrische Abschirmung an der Rückseite
- Energiesparender Hybrid-Antrieb

Auszug aus der Optionenliste

- Blechhochhaltesystem mit „Return-to-Sender“-Funktion
- Diverse Anschlag- und Auflage-Varianten
- Abfuhr- und Abstapelsystem

SAFANDARLEY gehört zu den innovativsten Herstellern für Abkantpressen und Tafelscheren.

E wie Effizienz, Ergonomie, Ecology und Economy stehen im Mittelpunkt dieser einzigartigen Produkte.

B-SHEAR 310-6

TAFELSCHERE



Beispielbild

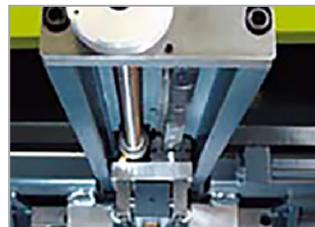
Die Hybrid-Basisschere in Spitzenqualität. Innovative Pluspunkte sind u.a. die programmierbare Startposition des Messerbalkens, die automatische X-Achsen-Kompensierung bei Verstellung des Schnittspaltes, die automatische Korrektur der Hublänge des Messerbalkens bei Verstellung des Schneidwinkels und die Touchscreen-Steuerung mit Datenverwaltung.



Schon in der Basisausführung mit Highlights wie:
Touchscreen-Steuerung, 4-seitig schneidende Messer, auch für Inox, je 2 Auflagearme und Rechtwinkelführungen.



Einmaliges Zusammenspiel von Hydraulik und Elektronik. Energiesparend, geräuscharm und bedienerfreundlich.



Die Hinteranschlagverstellung ist ausgeführt mit spielfreien Geradfürungen und Kugelumlaufspindeln. Die Einstellgenauigkeit beträgt 0.01 mm und die Wiederholgenauigkeit liegt bei +/-0.03 mm.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 52.310.5631

Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	6.0 mm
Anschlagtiefe	1000 mm
Schnittwinkel	0,5 - 2,0 °
Hubzahl	24 - 80 /min

Standardausstattung

- ☑ TS150 Steuerung mit TFT-Bildschirm
- ☑ Schnittlinienbeleuchtung
- ☑ 2 Auflagearme, verstellbar auf der gesamten Tischbreite (L=1200 mm ab der Schnittlinie)
- ☑ 2 Gradwinkelführungen, links und rechts auf dem Tisch (Tischbreite)
- ☑ 2 Lineale im Tisch
- ☑ T-Nuten und Handnuten, verteilt auf der Breite des Tisches
- ☑ 1 T-Nut an der Vorderseite des Tisches
- ☑ 2 federnde Anschlagnocken
- ☑ Blechniederhalter mit Kunststoffkappen
- ☑ Automatisches Zurückziehen des Hinteranschlages bei schmalere Streifenbreiten
- ☑ Pneumatische Blechhochhalteanlage
- ☑ Hochhaltefinger im Hinteranschlagbalken

Auszug aus der Optionenliste

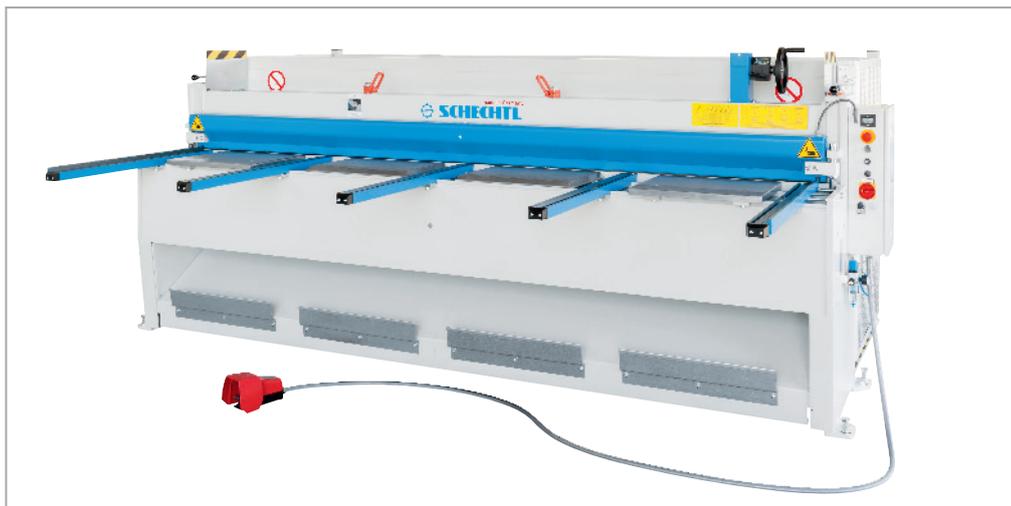
- ☐ Diverse Anschlag- und Auflage-Varianten

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

MSC 310/BV

TAFELSCHERE



Beispielbild

Motor-Tafelschere mit grossflächiger, wartungsfreier Kulissenführung. Standardmässig mit Anschlagbedienung von vorne und pneumatischem Hinteranschlag-Hochhalte/Ablagesystem. Das Wunschlosglücklich-Kraftpaket!



Das praktische Hinteranschlag-Hochhalte/Ablagesystem ist standardmässig nach vorne ablegend, optional aber auch nach hinten erhaltbar.



Einfache Schnittspaltverstellung über Skala.



Optionaler Winkelanschlag für Gehrungsschnitte, mit Gradeinteilung.



Die NC-Steuerung für Programmierung und Speicherung von ganzen Abläufen ist eine effiziente Option.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 52.115.3165

Nutzlänge	3165 mm
Nutzstärke	3.00 mm
Hand-Tiefenanschlag Ablage nach vorne	0 – 750 mm

Standardausstattung

- Winkelanschläge, rechts und links (1000 mm)
- Auflagearme, frei justierbar, 3 Stk. (1000 mm)
- Hinteranschlag-Hochhalte/Ablagesystem, nach vorne ablegend
- Blechauflagen, frei verstellbar
- Schnittspaltverstellung

Auszug aus der Optionenliste

- Chromstahlmesser
- Blechstapelwagen
- Elektronische Positionsanzeige
- Kontakt-Hubzähler
- NC-Steuerung
- LED-Schnittspaltbeleuchtung
- Winkelanschläge und Auflagearme in diversen Versionen und Längen

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

MTB 310/BV TAFELSCHERE



Beispielbild

Die SCHECHTL MTB BV Motorschere ist ein Kraftpaket (beidseitiger Motorantrieb) mit pneumatischem Kipptisch nach vorne ablegend und Positionieranzeige vorne für den manuellen Tiefenanschlag. Die komfortable Ausstattung für ein ergonomisches Arbeiten beinhaltet auch einen Niederhaltebalken, der durch einen speziellen Exzenter so gesteuert ist, dass vor allem beim Schneiden von Aluminium das Blech nicht mehr am Messer haftet und vom oberen Messer hoch gezogen werden kann. Bequeme Schnittauslösung durch einen beweglichen Fusschalter gehört ebenso bereits zur Grundausrüstung.



Das praktische Hinteranschlag-Hochhalte/Ablagesystem ist standardmässig nach vorne ablegend, optional aber auch nach hinten erhaltbar.



Einfache Schnittspaltverstellung über Skala.



Optionaler Winkelanschlag für Gehrungsschnitte, mit Gradeinteilung.



Die NC-Steuerung für Programmierung und Speicherung von ganzen Abläufen ist eine effiziente Option.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 52.112.3140
Nutzlänge	3140 mm
Nutzstärke	2.00 mm
Tiefenanschlag	750 mm, manuell nach vorne ablegend

Standardausstattung

- Massplatten geschraubt mit 10 mm Teilung
- Hand-Tiefenanschlag von vorne bedienbar
- Pneumatischer Kipptisch, nach vorne ablegend
- Schnittspalteinstellung

Auszug aus der Optionenliste

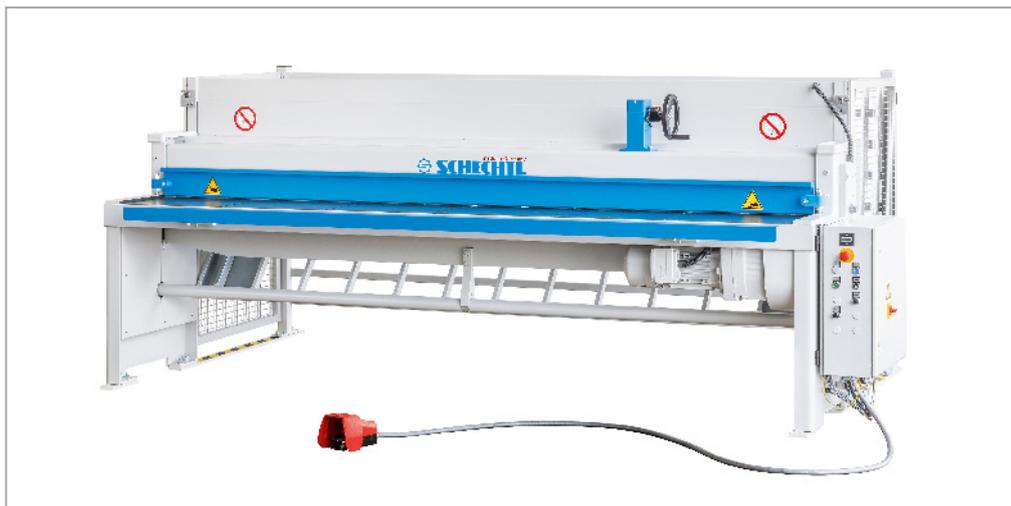
- Chromstahlmesser
- Blechstapelwagen
- Elektronische Positionsanzeige
- Kontakt-Hubzähler
- LED-Schnittspaltbeleuchtung
- Winkelanschläge und Auflagearme in diversen Versionen und Längen

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

SMT 200/V

TAFELSCHERE

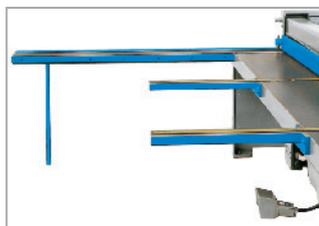


Beispielbild

Robuste, starke und äusserst leise Motortafelschere mit Kulissenführung und Exzenterantrieb. Das Zubehör und die vielen Optionen lassen keine Wünsche offen.



Das praktische Hinteranschlag-Hochhalte/Ablagesystem ist standardmässig nach vorne ablegend, optional aber auch nach hinten erhaltbar.



Praktische Auflagearme in diversen Längen (optional).



Optionaler Winkelanschlag für Gehrungsschnitte, mit Gradeinteilung.



Die NC-Steuerung für Programmierung und Speicherung von ganzen Abläufen ist eine effiziente Option.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 52.100.2040

Nutzlänge	2040 mm
Nutzstärke	2.50 mm
Hand-Tiefenanschlag, von vorne bedienbar	0 – 750 mm

Standardausstattung

- Dreiseitiger Sicherheitskäfig um den Tiefenanschlag
- Automatischer Blechniederhalter
- Hand-Tiefenanschlag von vorne bedienbar, 0-750 mm, und analoger Positionsanzeige
- Tischverlängerung bis ca. 685 mm durch konisch ausziehbarer Auflage

Auszug aus der Optionenliste

- Chromstahlmesser (auch im Austausch)
- Blechstapelwagen
- Diverse Steuerungs-, Anschlag- und Ablagesysteme
- Winkelanschlag für Gehrungsschnitte
- Blechrutsche
- LED-Schnittspaltbeleuchtung
- Winkelanschlüsse und Auflagearme in diversen Versionen und Längen

„Aus der Praxis – für die Praxis“ heisst der Slogan der Firma SCHECHTL mit Recht. Die Abkantmaschinen und Scheren gehören seit Jahrzehnten zur Weltspitze.

Einfachste Bedienung und beste Funktionalität stehen hier im Vordergrund – von der manuellen Handmaschine bis zu den CNC-gesteuerten Ausführungen.

HT 200

TAFELSCHERE



Beispielbild

Hand-Tafelschere mit einfachster Bedienung - und doch Massarbeit mit hohem Komfort. In diversen Längen und einigen Optionen sehr effizient und flexibel einsetzbar.



Optionaler Blechstapelwagen.



Kipptisch nach vorne ablegend (optional).



BV-Steuerung mit elektr. Digitalanzeige, optional erhältlich.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 52.080.2040

Nutzlänge	2040 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Hand-Tiefenanschlag	0 – 500 mm

Standardausstattung

- Winkelanschläge, rechts und links (320 mm)
- Automatischer Blechniederhalter
- Hand-Tiefenanschlag, 0-500 mm
- Tischverlängerung bis ca. 685 mm durch konisch ausziehbare Auflage

Auszug aus der Optionenliste

- Chromstahlmesser (auch im Austausch)
- Blechstapelwagen
- Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm
- BV-Bedienelement mit Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm und Kipptisch nach vorne ablegend
- Blechrutsche
- LED-Schnittspaltbeleuchtung

Schlebach ist der führende Spezialist für die moderne Falztechnik im Bereich Dach und Wand.

Schlebach-Maschinen in allen Variationen: kompakte Profilereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

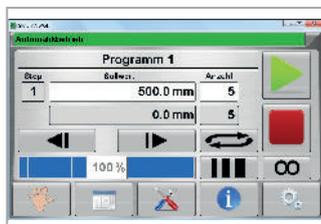
SLMSS 1250

SPALTANLAGE



Beispielbild

Für flexibles, präzises sowie gratfreies Zuschneiden vom Breitband. Die Bedienung erfolgt über eine leistungsfähige, unkomplizierte SPS-Touchsteuerung. Alle Messerpaare sind als Wendemesser (zwei Schneidkanten) ausgeführt und nachschleifbar. Dank dem durchdachten Maschinenkonzept ist ein kompletter Messertausch innerhalb 30 Minuten möglich.



Positionssteuerung mit Hand- und Automatikbetrieb im Einzel- und Dauerlauf, mit Einrichtbetrieb und Verschnittoptimierung.



Digitale Einstellhilfe für Messerverstellung (optional).

Technische Daten	Artikel-Nr.: 52.212.1MSS
Bandbreite	200 – 1250 mm
Nutzstärke (mit 4 Messerpaaren):	
NE-Metall	1.25 mm
Stahlblech	1.25 mm
Edelstahl	1.00 mm
Aluminium	1.50 mm
Schnittgeschwindigkeit (stufenlos bis)	22 m/min
Vorschubgenauigkeit ±	0.5 mm/3 m Länge

Standardausstattung

- Touch-Screen-Steuerung
- Anlauf Tisch aus Edelstahl mit einem Fest- und einem beweglichen Anschlag für Breitenverstellung und integrierter Auflaufrolle
- 4 Messerpaare beidseitig einsetzbar und nachschleifbar
- Abheben der Oberwelle zur Verschnittoptimierung und für Betriebsart Querteilen

Auszug aus der Optionenliste

- Erhöhte Vorschubgeschwindigkeit bis 35 m/min.
- Erweiterbar bis 10 Messerpaare
- RIA-Richteinheit mit 3 oder 5 Walzen unter- und überschlägig einsetzbar
- Folienbeschichter
- Digitale Einstellhilfe für Messerverstellung

Schlebach ist der führende Spezialist für die moderne Falztechnik im Bereich Dach und Wand.

Schlebach-Maschinen in allen Variationen: kompakte Profilereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

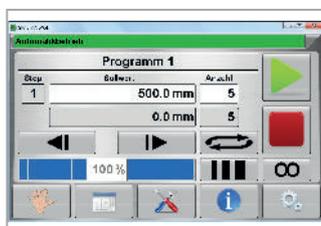
SLMST/TST400 1250

SPALTANLAGE



Beispielbild

Für flexibles, präzises sowie gratfreies Zuschneiden vom Breitband. Die Bedienung erfolgt über eine leistungsfähige, unkomplizierte SPS-Touchsteuerung. Alle Messerpaare sind als Wendemesser (zwei Schneidkanten) ausgeführt und nachschleifbar. Dieses Modell sorgt mit der Querteilung mit Tafelschere für einen sehr sauberen Schnitt und hohe Produktivität.



Positionssteuerung mit Hand- und Automatikbetrieb im Einzel- und Dauerlauf, mit Einrichtbetrieb und Verschnittoptimierung.



Digitale Einstellhilfe für Messerverstellung (optional).

Technische Daten	Artikel-Nr.: 52.212.TST4
Bandbreite	200 – 1250 mm
Nutzstärke (mit 4 Messerpaaren):	
NE-Metall	1.25 mm
Stahlblech	1.25 mm
Edelstahl	1.00 mm
Aluminium	1.50 mm
Schnittgeschwindigkeit (stufenlos bis)	22 m/min
Vorschubgenauigkeit ±	0.5 mm/3 m Länge

Standardausstattung

- Touch-Screen-Steuerung
- Anlauf Tisch aus Edelstahl mit einem Fest- und einem beweglichen Anschlag für Breitenverstellung und integrierter Auflaufrolle
- 4 Messerpaare beidseitig einsetzbar und nachschleifbar
- Abheben der Oberwelle zur Verschnittoptimierung und für Betriebsart Querteilen
- Tafelschere zum Quertrennen, montiert auf Basisrahmen

Auszug aus der Optionenliste

- Autom. Obermesserwellen-Aushebung MOA
- Erweiterbar bis 10 Messerpaare
- RIA-Richteinheit mit 3 oder 5 Walzen unter- und überschlägig einsetzbar
- Folienbeschichter
- Digitale Einstellhilfe für Messerverstellung
- Optimiertes Einzugssystem

Hochwertige Maschinen von EUROMAC für die profitable Blechbearbeitung im Bereich CNC-Stanzen, Klinken und Biegen.

Robust, einfach zu bedienen, gutes Preis-Leistungs-Verhältnis, produktiv, niedrige Betriebskosten und flexibel in der Anwendung. Das sind die herausragenden Eigenschaften der EUROMAC Maschinen.

MTX FLEX 12 1250/30-2250

CNC-STANZMASCHINE



Beispielbild

Ob komplexe Prototypen, Einzelstücke, kleine Losgrößen von dünn bis dick in Alu, Stahl, Chromstahl etc., ob Stanzen, Nibbeln, Umformen, Signieren in Tafelblech, Stangenmaterial, abgekantete Türen: Mit der STX Flex produzieren Sie noch kostengünstiger. Das STX-Modell ist mit neuem „Dual Drive“-Antrieb ausgerüstet und arbeitet daher noch schneller und präziser.



Bendex

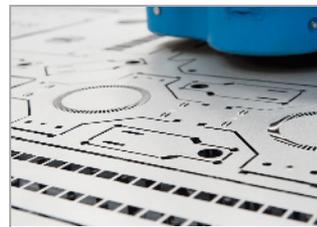
Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.



Einfache Programmierung dank intuitiver, leistungsfähiger und bedienerfreundlicher Steuerung. Einfache Aufgaben werden direkt an der Maschine eingegeben.



Flexible und kurze Umrüstzeiten garantiert u.a. der 12-fach Revolver, wo bis zu 66 Werkzeuge, davon 20 um 360° rotierbar, eingesetzt werden können.



Mit einem Höchstmaß an Flexibilität und einem vielseitigen Bearbeitungsspektrum im Vergleich zur Lasertechnik ist z.B. Stanzen, Umformen, Biegen, Gewindeformen, Sicken, etc. möglich.



Optimale Verschachtelung und Offlineprogrammierung sind mit der externen Programmierplatzsoftware eine Selbstverständlichkeit.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.560.2250
Nutzstärke	0,6 – 6,0 mm
Stanzkraft, max.	300 kN
Y-Achse mit Multitool-Werkzeug	1300 mm
Y-Achse mit Einzelwerkzeug	1250 mm
X-Achse	2250 mm
Automatisches Nachsetzen in X, max.	10000 mm
Positioniergenauigkeit ±	0,05 mm
Hubfolge Nibbeln mit 1 mm Abstand, max. (Szenarioabh.)	1000/min
Hubfolge Stanzen mit 20 mm Abstand, max. (Szenarioabh.)	375/min
Hubfolge Markieren, max. (Szenarioabh.)	2000/min

Standardausstattung

- 12-fach-Revolver für je 6 Stk. D-Stationen (bis zu Ø 88.9 mm), davon 3 Stationen mit Autoindex-System; sowie 6 Stk. B-Stationen (bis zu Ø 31.7 mm) mit aktiver Matrize
- Innovatives Autoindex-System (Patent angemeldet)
- Monoblock C-Rahmen mit integriertem Stanzkopf; genau, stabil und kompakt, ohne Schweißnähte nach FEM (Finite Element Method) berechnet
- Komplette Hubkontrolle erlaubt für jede Aufgabenstellung die optimale Einstellung

Auszug aus der Optionenliste

- Eine vielfältige Auswahl an weltweit verschiedenartigen patentierten Multitool-Werkzeugen – Sie können auf Ihre Aufgabenstellung bezogen die idealen Werkzeuge wählen
- Max. Stanzkraft 220 bis 300 kN, je nach Modell
- Automatisches Lade- Entladesystem
- Externe Programmierplatzsoftware

Hochwertige Maschinen von EUROMAC für die profitable Blechbearbeitung im Bereich CNC-Stanzen, Klinken und Biegen.

Robust, einfach zu bedienen, gutes Preis-Leistungs-Verhältnis, produktiv, niedrige Betriebskosten und flexibel in der Anwendung. Das sind die herausragenden Eigenschaften der EUROMAC Maschinen.

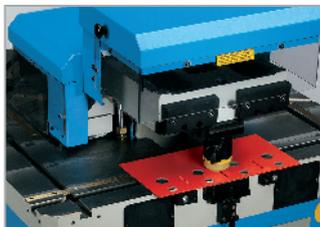
VA-MULTI 220/6

AUSKLINKMASCHINE



Beispielbild

Aufgrund des Monoblock-Gestells und der patentierten automatischen Schnittspaltverstellung wird ein hohe Steifigkeit und Genauigkeit sichergestellt. Anhand der zweiten Station sind zusätzlich Arbeiten im Bereich Stanzen, Radienrunden, Abkanten, Pressen oder Rechteckausschneiden ausführbar.



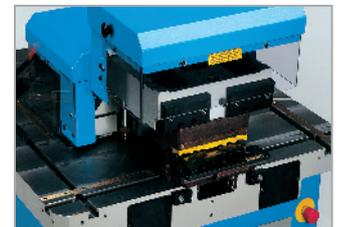
Halter für Stanzwerkzeug
Stanzen mit Trumpf-Werkzeugsystem bis D=50 mm (rund, vierkant, Formlöcher).



Einheit zum Ausschneiden von Rechtecken für Bleche bis 4 mm und Rechtecke von 25 x 100 mm.



Präzisionspositioniersystem
Anschläge mit Passstiften in 15°-Schritten verstellbar sowie Kippanschläge für die doppelten T-Nuten im Tisch.



Einheit zum Radienrunden
Für Radien von 3 – 15 mm in Blech bis 6 mm.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 56.710.VM22

Nutzstärke Stahl bei neg. Schnittwinkel 60° – 140°	6.5 mm
Nutzstärke Inox bei neg. Schnittwinkel 60° – 140°	5.0 mm
Nutzstärke Stahl bei pos. Schnittwinkel 30° – 140°	4.0 mm
Nutzstärke Inox bei pos. Schnittwinkel 30° – 140°	3.0 mm
Messlänge	220 mm
Schnittwinkel	30 – 140°

Standardausstattung

- Automatische Schnittspalteinstellung
- Messereinbau wahlweise für negativ oder positiv Schnitt
- Mechanische Hubverstellung
- Grosser Arbeitstisch mit 4 Nuten
- 2 Anschlagstangen, einstellbar
- 2 mechanische Blechniederhalter

Auszug aus der Optionenliste

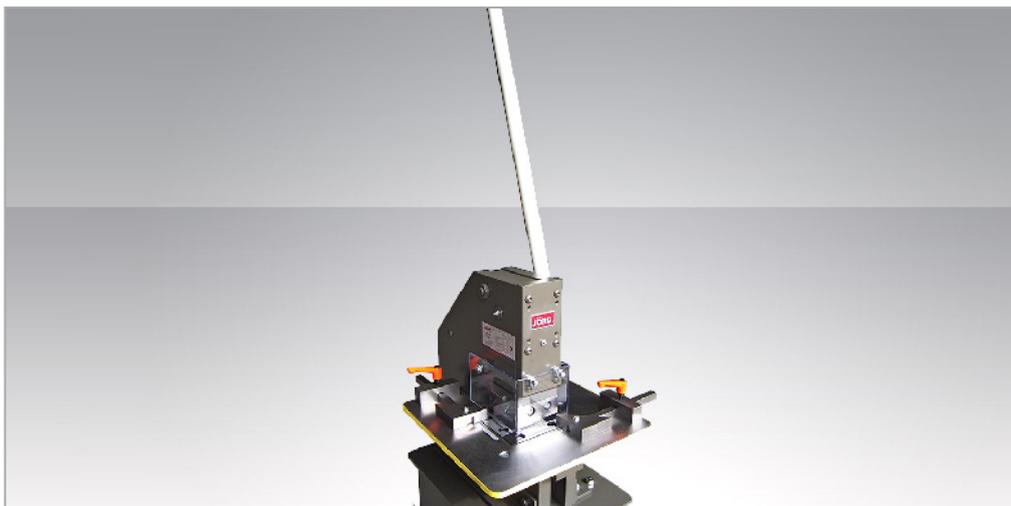
- Grosse Auswahl an Werkzeugeinheiten zum Stanzen, zum Ausschneiden von Rechtecken und zum Radienrunden, zum Abkanten
- Versenkbare Kippanschläge
- Innenanschlagstange mit Massanzeige
- Tischverlängerungen

Jörg fabriziert und vertreibt Maschinen seit vielen Jahrzehnten und gehört zu den renommierten Herstellern von Blechbearbeitungsmaschinen.

Das Motto „einfach–praktisch–günstig“ spiegelt sich in allen Modellen wider.

ES 1020

AUSKLINKMASCHINE



Beispielbild

Manuelle Eckenschere in stabiler Ganzstahlkonstruktion, welche vor allem zum Ausschneiden von Ecken geeignet ist. Die hochwertigen Stahlmesser setzen mit dem Spitz zuerst auf das Material mit dem Vorteil, dass optimal nach Anriss geschnitten werden kann und für kleinere Ausklinkungen nur ein geringer Hub notwendig ist. Die beiden verstellbaren Anschläge mit Massskala machen das Ausklinken von 90° präzise und effizient.



Optionales Untergestell.



Schwerere Ausführung mit Hydraulikantrieb.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.151.1020
Nutzstärke	3.00 mm
Messerlänge	102 mm

Standardausstattung

- Massskala
- 2 Anschläge

Auszug aus der Optionenliste

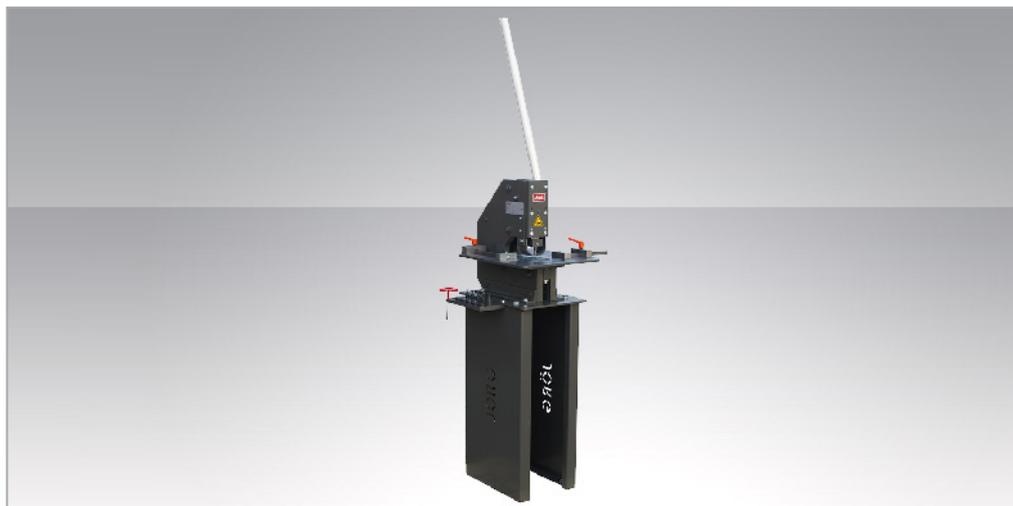
- Untergestell
- Schwerere Ausführung mit Hydraulikantrieb

Jörg fabriziert und vertreibt Maschinen seit vielen Jahrzehnten und gehört zu den renommierten Herstellern von Blechbearbeitungsmaschinen.

Das Motto „einfach–praktisch–günstig“ spiegelt sich in allen Modellen wider.

SM 1060

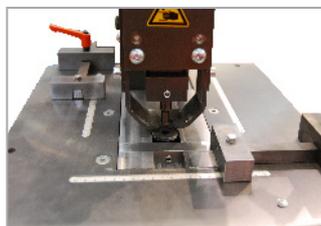
LOCHSTANZE



Beispielbild

Präzises und effizientes manuelles Stanzen dank robuster Ganzstahlkonstruktion.

Die Anschläge auf der standardmässig grosszügig ausgelegten Arbeitsplatte sind auf einer Millimeterskala einfach einzustellen und gut abzulesen. Ein Standardsortiment an Stempel/Matrizen gehört zum Lieferumfang.



Die Stempel und Matrizen lassen sich bequem und schnell wechseln. Der standardmässige Abstreifer stellt sicher, dass das Blech nicht hängen bleibt.



Schwerere Ausführung mit Hydraulikantrieb.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 56.151.1060

Stanzkraft	ca. 60 kN
Nutzstärke	Ø 22 x 3 mm
Arbeitsplatte	400 x 450 mm

Standardausstattung

- Standardwerkzeuge: Ø 5, 6, 7, 8, 9 und 10 mm
- Seiten- und Hinteranschlag, links/rechts verstellbar

Auszug aus der Optionenliste

- Untergestell
- Stempel und Matrizen mit Ø 3–22 mm pro 0.5 mm
- Stempel und Matrizen, quadratisch, bis 15 mm
- Stempel und Matrizen mit Schlitzöffnung bis 12x20 mm
- Schwerere Ausführung mit Hydraulikantrieb

K.N.O.L.L. ist der Spezialist für die mobile Spenglerei.

Ganz nach dem Motto „Gewinnen Sie Zeit – arbeiten Sie vor Ort“ werden Systeme entwickelt und gebaut, welche platzsparend, einfach und praktisch eingesetzt werden.

AKS

AUSKLINKSCHERE



Beispielbild

Ausklinsungen bis 100x100mm in einem Schnitt. Grössere Ausschnitte sind durch einfaches Nachsetzen problemlos möglich. Die mitgelieferten Anschläge erlauben das Arbeiten ohne Anriss und eine hohe Genauigkeit.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.105.0000
Nutzlänge	100x100 mm
Nutzstärke	1.00 mm
Hub	40 mm

Standardausstattung

☑ 2 Anschläge, 45°

Hersteller von Maschinen- und Werkzeugen für den Aluminium-, Kunststoff- und Stahlbereich.

Der Spezialist für individuelle Sondermaschinen, Fräsanlagen, Sägen (Aluminium & Kunststoff), Eckverbindungs-
 maschinen, Stanzwerkzeuge zur Profilbearbeitung und spezielle Anwendungen.

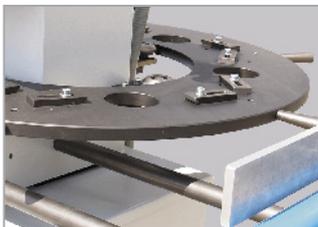
KL 80

STANZMASCHINE

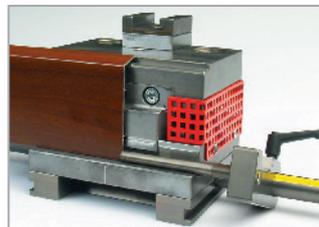


Beispielbild

Die kleine kompakte Stanzmaschine KL 80 besitzt einen hydropneumatischen Antrieb mit Druckübersetzer für die Stanzkrafterzeugung.



Mit dem optionalen Drehtisch kommen bis zu 6 Werkzeugeinheiten zum Einsatz, welche sich schnell und einfach umrüsten lassen.



Klein entwickelt passend auf Ihre Anwendung individuelle Stanzwerkzeuge.



Beispiel Werkzeugeinheit. Auch einsetzbar: Trumpf-Stanzwerkzeuge bis Gr. II.



Optional verfügbar: Rollenbahn mit Längenanschlagsystem.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.900.KL80
Stanzkraft	100 kN
Druckübersetzung	1:10
Luftverbrauch pro Hub	8 l

Standardausstattung

- Hydro-pneumatische Presseinheit
- Untergestell
- Fusspedal

Auszug aus der Optionenliste

- Drehtisch für bis zu 6 Stanzwerkzeuge (Revolver)
- Kundenspezifische Stanzwerkzeuge
- Zufuhrrollenbahn
- Abfuhrrollenbahn
- Längenanschlagsystem (Massband oder Digital)

SPI-PRESS

HYDRAULISCHE STANZTISCHPRESSE



Beispielbild

Die absolute Innovation für Hochleistungen sowohl beim Ausklinken als auch beim Stanzen. Sekundenschnelle Ausklinkung von Fensterbänken, Blech- und Profilstanzungen ohne Werkzeugwechsel. Die TRUMPF-Werkzeugaufnahme mit dem Werkzeugschnellwechsler ergibt eine einfachste Handhabung.



Der Einsatz eines umfassenden, standardisierten und somit kostengünstigen Werkzeugsortiments erlaubt Rundloch, Schlitzloch, rechteckig oder quadratisch – Sie haben die Wahl!



Fantastisch ist die Möglichkeit, eigens für Sie gefertigte Werkzeuge einzusetzen. Individueller, flexibler und schneller geht's nicht!

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.150.1SPI
Nutzstärke Stahl (105)	2.00 mm
Ausladung Arbeitstiefe	150 mm
Stanzkraft	28 t
Hub	5 – 85 mm
Stanzdurchmesser, max.	105 mm

Standardausstattung

- Anschläge X- und Y-Achse
- LED-Beleuchtung des Arbeitstisches
- Matrizenentnahme über Handhebel
- Matrizenzentrierung über Spannhebel
- Stanztisch mit T-Nut inkl. Massstäben
- Verlängerter Hub für Profilmbearbeitung
- Werkzeugwechselsystem TRUMPF

Auszug aus der Optionenliste

- Profiloption inkl.: Zweihandsteuerung ohne Plexiglas, Niederhalter, zweite Hublängeneinstellung, Modifikation X-Anschlag
- Untergestell inkl. Tablar
- Formwerkzeug Gr. III zum Ausklinken von Fensterbankblechen inkl. Justiering (PassFit) geeignet Alu 2.0 mm nach Kunden oder GSAG-Zeichnung
- Satz Matrizenzwischenteller Gr. I & II, schnellspannend
- Abstreiferzwischenteller mit Nut
- Stempeljustiervorrichtung
- Justierung mit Bund für Stempel bis D=30 mm
- Diverse Formwerkzeuge von Gr. I-III auf Anfrage

Maschinen und Systeme für die Blechbearbeitung und Kanalbau: Einfach, zuverlässig, kostengünstig, schnell.

CMS 3 bietet den Maschinenbau, die Steuerung und die Software aus einer Hand und ist somit optimal abgestimmt.

WASP

PLASMA-SCHNEIDANLAGE

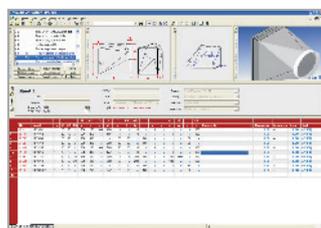


Beispielbild

Zuverlässiges, kostengünstiges und vorallem schnelles Zuschneiden. Die raffinierte und ausgeklügelte Software sowie die perfekte Verschachtelung hilft, einfacher sowie effizienter zu Arbeiten sowie Ihren Materialausschuss zu reduzieren. Standardmässig mit Markierstift zum Beschriften der Teile!



Einfach, günstig, praktisch – der Markierstift.



Die geniale Software ist extrem leistungsfähig, äusserst einfach sowie individuell programmierbar und entspricht den modernsten Anforderungen.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 57.178.1530
Arbeitsbereich	3000 x 1500 mm
Nutzstärke Alu	12.00 mm
Schnittgeschwindigkeit	25 m/min
Wiederholgenauigkeit ±	0.2 mm/m

Standardausstattung

- Markierstift
- Konsole/Tastatur in gebürstetem Edelstahl
- Viaduct-3D Fertigungssoftware, inkl. Verschachtelung
- Plasmaschneidgerät Custmaster A40 (20-60A)
- Blechstärke je nach Material und Plasmaquelle bis 12 mm

Auszug aus der Optionenliste

- Optinest Konturenverschachtelung
- Filteranlage mit automatischer Abreinigung

Kompakte und präzise High-End Lasertechnologie.

Mit den SEI Lasern erreichen Sie stets eine hohe Produktivität und hohe Genauigkeit durch modernste Linearantriebe.

MERCURY FIBER 1215

FASER-LASER



Beispielbild

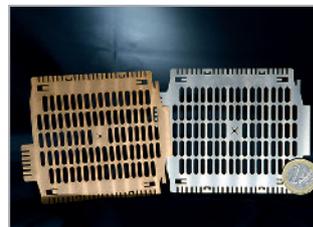
Die Faserlaser von SEI mit völlig neuem Konzept stehen für einen robusten, stabilen Maschinenbau mit hochdynamischen Antrieben und sehr geringen Produktionskosten. Durch das einzigartige und einmalige Maschinenkonzept (erfüllt Laser Klasse 1) ist die Zugänglichkeit auf die Arbeitsfläche von 3 Seiten gewährleistet. Diese Modellreihe ist speziell zum Schneiden von Dünblech geeignet.



Palettenwechsler für kurze Rüstzeiten mit 2 Schneidtischen.



Innovative/patentiert Umhausung mit vollautomatischem Frontdeckel und Inspektionsfenster zur Erfüllung der Laserklasse 1.



Beispielbild für eine mögliche Anwendung.



Bendex

Für diese Maschine/Steuerung ist eine Schnittstelle zu BENDEX möglich. Gerne bieten wir Ihnen die entsprechende Unterstützung.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.601.0058
Arbeitsbereich	1250 x 1500 mm
Faser Laserquelle	2 kW Laserleistung
Anzahl Laserschneidköpfe	1
Geschwindigkeit (X-Y Achse)	2000 m/s
Beschleunigung	18 m/s ²
Genauigkeit	± 0,05 mm
Importierbare Dateiformate	DXF, PLT, EPS, PDF...

Standardausstattung

- Grundkörper aus stabiler, geschweißter Stahlrahmenstruktur
- Laseranlage Schutzklasse 1
- Precitec Hochdruckschneidkopf
- Integrierte ICARO Software
- Vakuum/Absaugwanne für Kleinteile und Staub

Auszug aus der Optionenliste

- Wechseltischsystem
- Rotierende Achse, zum schneiden von Rohren bis D=60 mm
- Software mit autom. Offsetberechnung der Anschnittfahnen
- Laserquelle bis 2 kW

Präzision, Effizienz und Produktivität ist bei TCl eine Konstante.

Das Ziel ist die Entwicklung von Waterjet und Laserschneidmaschinen mit höchster Präzision. Sowohl bei der Arbeit am Werkstück selbst als auch in Sachen Rationalisierung und Schnitteffizienz für eine optimale Materialausnutzung.

SMARTLINE FIBER 3015-2

FASER-LASER



Beispielbild

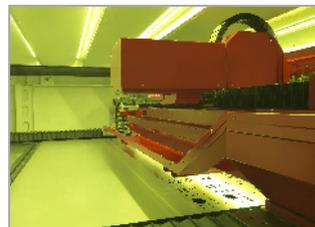
Diese Serie von Faserlaser Schneidanlagen bietet ein unschlagbar hohes Produktionsniveau und hervorragende Schnittqualität für die dünnen bis mittleren Bleche. Die maximale Blechdicke hängt von der gewählten Ausgangsleistung ab. Die hohe Energieeffizienz der Faserlaser sorgt für eine deutliche Reduzierung des Energieverbrauchs. Die Maschinen sind verfügbar mit einer Ausgangsleistung von 1000 Watt bis 6000 Watt.



Die Faserlaser Maschine hat ausgezeichnete dynamische Bewegungen mit hohen Beschleunigungen sowie optimalen Zugang zum Schneid- tisch und Schneidkopf.



Erweiterung der Schnittleistung möglich.



Weitere Modelle mit grösseren Arbeitsbereichen und höheren Leistungen bis 6 kW sind möglich.

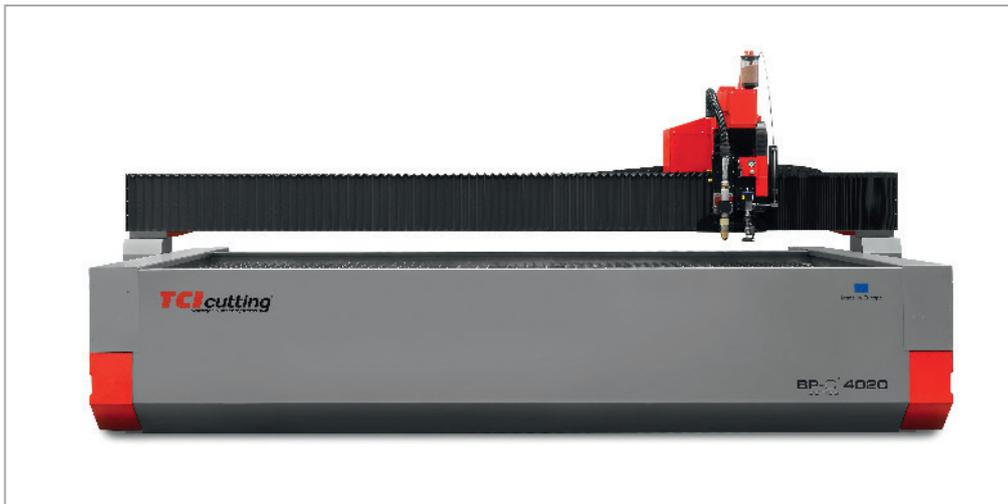
Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.601.0038
Arbeitsbereich	3000 x 1500 mm
Maximale Belastung von Teilen	950 kg/m ²
Anzahl Laserschneidköpfe	1
Maximale simultane Positionierung geschwindigkeit	160 m/min
Maximale Achsenbeschleunigung	19,6 m/s ² (2G)
Maschine Toleranz VDL/DGQ3441 ±	0,05 mm/m
Wiederholgenauigkeit ±	0,025 mm/m
Leistung	1000 – 6000 Watt

Präzision, Effizienz und Produktivität ist bei TCI eine Konstante.

Das Ziel ist die Entwicklung von Waterjet und Laserschneidmaschinen mit höchster Präzision. Sowohl bei der Arbeit am Werkstück selbst als auch in Sachen Rationalisierung und Schnitteffizienz für eine optimale Materialausnutzung.

BP-C 4020

WASSERSTRAHL-/PLASMASCHNITT-MASCHINE



Bendex

Die Zuschnittdaten können von BENEDEX an die TCI-Anlage übermittelt werden.

Beispielbild

Diese Serie von Wasserstrahlschneidanlagen bietet ein unschlagbares Preis-/Leistungsverhältnis. Insbesondere in Kombination mit dem Plasmaschnitt. Diese Kombination ermöglicht Ihnen aus den beiden technologischen Vorteilen eine nachhaltige Wettbewerbsstärke zu erzielen sowie Geschwindigkeit und Qualität in einem Schneidprozess zu vereinen.



Das ausgeklügelte Schneidkopfsystem bietet Vorteile wie die Nutzung von Dual Schneidsystemen, autom. Materialerkennung, Antikollisionssystem, Positionierung mit Laser etc.



Beide Schneidtechnologien, Waterjet & Plasma, auf einer Anlage verwenden und Vorteile beider Techniken nutzen.



Vielfältige Anwendungsbereiche, wie z.B.: Plexiglas, Glas, Holz, Stoffe, Stahl, Edelstahl, Messing, Titan, Gummi, Schäume, Leder, PVC, Metall-Legierungen etc.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.601.0038
Arbeitsbereich	4000 x 2000 mm
Nutzweg Z-Achse	200 mm
Anzahl Schneidköpfe	2
Maximale simultane Positionierung geschwindigkeit	70 m/min
Maximale Schneidgeschwindigkeit	20 m/min
Maschine Toleranz VDL/DGQ3441 ±	0,05 mm/m
Wiederholgenauigkeit ±	0,025 mm/m
Maximale Belastung Werk Tisch	790 kg/m ²

Standardausstattung

- TCI Smart Touch 6.0
- Sicherheitssystem der Klasse IV
- Antikollisionssystem und Höhenkontrollsystem
- Abrasiv Fördersystem

Auszug aus der Optionenliste

- Hochdruckpumpe KMT
- Lantek Software mit automatischer Verschachtelung
- Unterwasserschneidsystem TCI
- Koppelungskit Plasma Brenner mit 2D Waterjet Schneidkopf
- Hypertherm Plasmaquelle

Überragendes Know-how gepaart mit einzigartiger, patentierter Technologie zeichnen die PICOT-Produkte aus.

Ob Drei- oder Vier-Walzen-Technik, ob manuell oder CNC-gesteuert, ob „klein und fein“ oder „gross und stark“, PICOT Rundbiegemaschinen sind qualitativ in jeder Hinsicht unschlagbar.

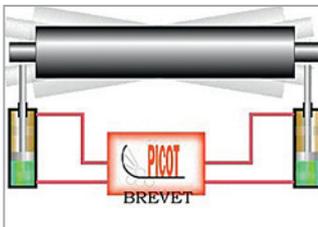
RCS 170-20

RUNDBIEGEMASCHINE



Beispielbild

Das Runden ist jetzt ein Kinderspiel, dank der neuen EasyRoll Steuerung. Mit dieser Steuerung wird ein Fachkräftemangel ausgeglichen sowie die Leistungsfähigkeit erhöht und das erwünschte Rundungsergebnis schnell und einfach erreicht. Hydraulische Drei-Walzen-Rundmaschine in symmetrischer Anordnung mit patentierter Antriebstechnik und aufrüstbar mit NC-Touch-Screen-Steuerung – moderner und besser geht's nicht.



Hochpräzise Walzenpositionierung bei allen Biegevorgängen, ob parallel oder konisch, ob manuell oder in der Serienfertigung dank dem PICOT-Patent.



Manuelle Messung mittels praktischer Durchmesser-Messuhr

Technische Daten

Artikel-Nr.: 53.210.2100

Nutzlänge	2050 mm
Walzen-Durchmesser	170 mm
Rundungs-Kapazität, je nach Ø	6 – 8 mm
Anbiegungs-Kapazität, je nach Ø	4 – 6 mm
Geschwindigkeit der Schrägbewegung	0 – 20 mm/s

Standardausstattung

- Individueller, unabhängiger Motorantrieb der Ober- und der beiden Unterwalzen
- Numerische Anzeige der Unterwalzenposition
- Manuelle Pumpen-Zentralschmierung
- Konenvorrichtung
- Synchronisation des Walzenparallelismus
- Polierte Walzen
- Konusanschlag

Auszug aus der Optionenliste

- Hydraulische Öffnung des Klapplagers
- Gehärtete Walzen (HF, Härte 50/60 HRC)
- Steuerungspult und digital Anzeige mit hydr. Regelung und mit proportionalen DANFOSS-Verteilern
- Steuerungspult mit Überwachungsbildschirm, elektronischer Regelung (Patent PICOT) sowie proportionalen DANFOSS-Verteilern
- Steuerungspult mit Touch-Screen-NC-Steuerung, elektronischer Regelung (Patent PICOT) sowie proportionalen DANFOSS-Verteilern

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

Die Produktpalette reicht von der leichten, transportablen Handmaschine für das Handwerk bis zum automatisch gesteuerten Automat für die industrielle Produktion.

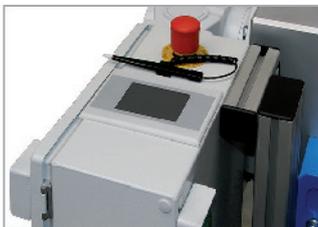
RBB 60/103

VIERWALZEN-RUNDBIEGEAUTOMAT



Beispielbild

Die benutzerfreundliche, kompakte Maschine für das schnelle, automatisiert und wiederholgenaue Runden. Mit der Vierwalzen-Technik erreichen Sie wesentlich verbesserte Anbiegungen.



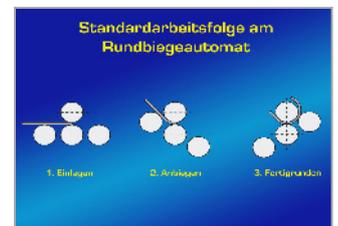
Einfach und doch rationell – die NC-Steuerung.



Blechanschlag.



Manuelles Klapplager.



Diese Arbeitsweise ermöglicht eine sehr gute Anbiegung.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 53.049.0610
Nutzlänge	1030 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Oberwalzen-Durchmesser	60 mm
Geschwindigkeit	10 m/min

Standardausstattung

- NC-Steuerung mit Touch-Screen
- Blechanschlag und mechanisch betätigtes Klapplager
- Manuelle Einstellung der Blechdicke

Auszug aus der Optionenliste

- Vierwalzen-Antrieb
- Oberflächengehärtete Walzen
- Geschliffene Walzen

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

Die Produktpalette reicht von der leichten, transportablen Handmaschine für das Handwerk bis zum automatisch gesteuerten Automat für die industrielle Produktion.

RME 60/103

RUNDMASCHINE



Beispielbild

Dreiwalzenausführung mit Motorantrieb und asymmetrischer Walzenanordnung. Die Oberwalze ist durch einen Schnellverschluss nach vorne ausschwenkbar, die Unterwalze mittels Schnellverstellung für den Klemmdruck. Ballig gedrehte Walzen ermöglichen eine gleichmässige Rundung. Schneckenverstellung der Hinterwalze mit mech. Digitalanzeige.



Spezieller Seitenanschlag zum Konischrunden (Option).



Falznute und Drahteinlegerillen (Option).



Motorische Positionierung der Hinterwalze (Option).

Technische Daten

Artikel-Nr.: 53.041.103M

Nutzlänge	1030 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Walzen-Durchmesser	60 mm

Standardausstattung

- Einstufiger motorischer Antrieb
- Doppelfusstaster für Vor- und Rücklauf
- Schräg stellbare Hinterwalze
- Untergestell

Auszug aus der Optionenliste

- Zweistufiger oder stufenlos regelbarer Motorantrieb
- Gleichzeitiger Antrieb aller drei Walzen
- Falznute in der Oberwange
- Drahteinlegerillen in der Hinter-/Unterwange
- Gehärtete, geschliffene oder gummierte Walzen
- Seitenanschlag zum Konischrunden

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

Die Produktpalette reicht von der leichten, transportablen Handmaschine für das Handwerk bis zum automatisch gesteuerten Automat für die industrielle Produktion.

RM 30/33

RUNDMASCHINE



Beispielbild

Manuelle Dreiwalzenausführung in asymmetrischer Anordnung. Inklusive stufenloser Verstellung der schräg stellbaren Hinterwalze mit Stellungsanzeiger.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 53.020.033H
Nutzlänge	330 mm
Nutzstärke	1.00 mm
Walzen-Durchmesser	30 mm

Standardausstattung

- Stufenlose Verstellung der Hinterwalze
- Schrägstellbare Hinterwalze mit Stellungsanzeiger

Auszug aus der Optionenliste

- Zahnradvorgelege
- Untergestell
- Falznute in Oberwalze
- Drahteinlegerillen in Unter- und Hinterwalze
- Oberflächengehärtete Walzen
- Vergütete Walzen
- Seitenanschlag zum Konischrunden

ROL

RUNDMASCHINE



Beispielbild

Manuelle Dreiwalzenausführung in asymmetrischer Anordnung. Die Kleine mit dem grossen Preis-/Leistungsverhältnis.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 53.050.0510
Nutzlänge	510 mm
Nutzstärke	0.60 mm
Walzen-Durchmesser	33 x 33 x 33 mm

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

Die Produktpalette reicht von der leichten, transportablen Handmaschine für das Handwerk bis zum automatisch gesteuerten Automat für die industrielle Produktion.

SME 63

SICKENMASCHINE



Beispielbild

Die Sicken- und Bördelmaschine in hochwertiger Ausführung für den vielseitigen Einsatz. Moderne Konstruktion mit präzisen Lagerungen und Axialverstellung der oberen Welle.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 54.018.0001
Walzen-Mittenabstand	63 mm
Nutzstärke	1.75 mm
Ausladung Arbeitstiefe	250 mm
Geschwindigkeit Stufe 1	0 – 9 m/min
Geschwindigkeit Stufe 2	0 – 18 m/min

Standardausstattung

- ohne Walzensatz
- Walzenschlüssel
- Anschlagplatte, gehärtet
- Getriebe-Bremsmotor 230V, stufenlos regelbar über Fusstaster
- Handwendeschalter

Auszug aus der Optionenliste

- Untergestell
- Geteilter Anschlag, gehärtet
- Rundanschlag
- Potentiometer 0 – 10V an Maschine und Doppelfusstaster für Re.-/Li.lauf
- Grosse Anschlagplatte 220x200 mm, gehärtet

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

Die Produktpalette reicht von der leichten, transportablen Handmaschine für das Handwerk bis zum automatisch gesteuerten Automat für die industrielle Produktion.

SME 50

SICKENMASCHINE



Beispielbild

Die Sicken- und Bördelmaschine in hochwertiger Ausführung für den vielseitigen Einsatz. Moderne Konstruktion mit präzisen Lagerungen und Axialverstellung der oberen Welle. Sonderausführung mit erweitertem Standardzubehör zum Spezialpreis!

Technische Daten	Artikel-Nr.: 54.015.000S
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Ausladung Arbeitstiefe	200 mm
Geschwindigkeit Stufe 1	0 - 9 m/min
Geschwindigkeit Stufe 2	0 - 18 m/min

Standardausstattung

- 9 Walzen-Paare (V 2-4-6, S6, BC, F6, BB, SK5, E20), gehärtet und geschliffen
- Anschlagplatte, gehärtet
- Getriebe-Bremsmotor 230 V, stufenlos regelbar über Fusstaster
- Handwendeschalter

Auszug aus der Optionenliste

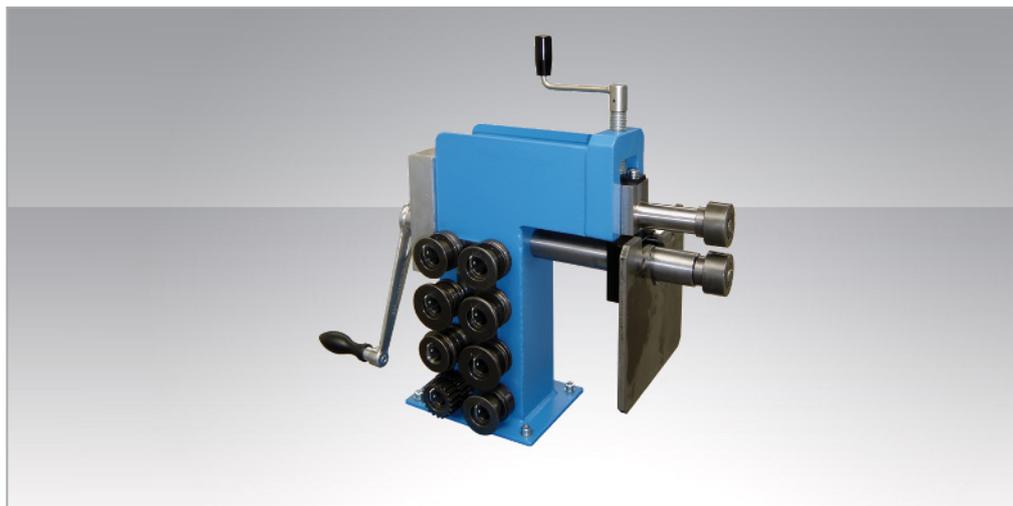
- Untergestell
- Geteilter Anschlag, gehärtet
- Rundanschlag
- Potentiometer 0 - 10V an Maschine und Doppelfusstaster für Re.-/Li.lauf
- Grosse Anschlagplatte 220x200 mm, gehärtet

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

Die Produktpalette reicht von der leichten, transportablen Handmaschine für das Handwerk bis zum automatisch gesteuerten Automat für die industrielle Produktion.

SM 50

SICKENMASCHINE



Beispielbild

Mit Handantrieb. Inklusive Walzensatz mit 9 Paar Wazen, gehärtet und geschliffen. Grosse gehärtete Anschlagplatte.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 54.011.000S
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Ausladung Arbeitstiefe	200 mm
Walzenaufnahme-Durchmesser	20 mm

Standardausstattung

- 9 Walzen-Paare (V 2-4-6, S6, BC, F6, BB, SK5, E20), gehärtet und geschliffen
- Anschlagplatte, gehärtet
- Halterung für Walzen

Auszug aus der Optionenliste

- Untergestell
- Rundanschlag
- Geteilter Anschlag, gehärtet
- Grosse Anschlagplatte, 220x200 mm, gehärtet
- Fettpresse mit Halter

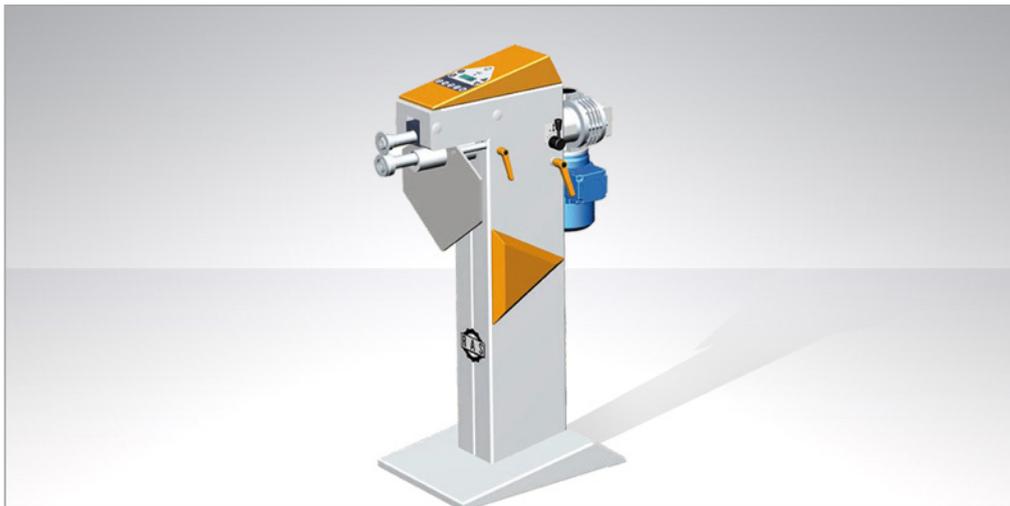


RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

EASYFORMER 12.35

SICKENMASCHINE



Beispielbild

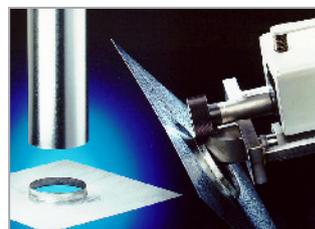
Intelligente Sickenmaschine mit Aufnahme- und Abspielfunktion wie beim Videorekorder. Erleichterung und Präzision pur.



„Aufnahmefunktion“ beim Fertigen des ersten Teils.



Fertigung mit „Abspielfunktion“.



Praktischer Rundanschlag zum Erstellen von Innenborden.



Walzen für alle Anwendungen.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 54.036.1235
Walzen-Mittenabstand	63 mm
Nutzstärke	1.75 mm
Ausladung Arbeitstiefe	255 mm
Geschwindigkeitsbereich schnell	0 – 28 m/min
Geschwindigkeitsbereich Maximalkraft	0 – 14 m/min
Geteilter Anschlag	330x360 mm

Standardausstattung

- Walzenbox
- Auto-Teach-Steuerung
- Massbezogene Zustellung der Oberwelle
- Axialverschiebung der Unterwelle

Auszug aus der Optionenliste

- Geteilter Anschlag mit geschliffener Anschlagplatte
- Isolier-Anschlag
- Rundanschlag
- Anschlag für schräge Bördelwalzen
- Multifunktions-Fusschalter
- Diverseste Walzenpaare



RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

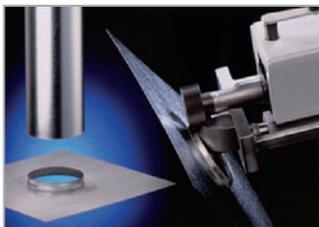
11.35

SICKENMASCHINE



Beispielbild

Die 11.35 beinhaltet schon in der Grundausstattung 9 Walzenpaare und die Geschwindigkeit lässt sich über den Fusschalter stufenlos regeln. Die meisten Walzenpaare sind brüniert und gehärtet. Axialverstellung der unteren Welle.



Rundanschlag zum Erstellen des Innenbords.



Schnell und einfach mit den Schraubsickenwalzen erstellt.



Geteilter Anschlag mit gehärteter grosser Anschlagplatte (240 x 160 mm).



RAS bietet ein umfangreiches Sortiment von Sonderwalzen an. Videos über die Anwendungen finden Sie auf der RAS Homepage: www.RAS-online.de

Technische Daten	Artikel-Nr.: 54.025.1135
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Ausladung Arbeitstiefe	215 mm
Geschwindigkeit Stufe 1 (bis 0.75 mm Stahl)	0 – 20 m/min
Geschwindigkeit Stufe 2 (bis 1.25 mm Stahl)	0 – 12 m/min

Standardausstattung

- 9 Paar Walzen (BC, V1-1.5-2-3, BB, E20, SK 4/6, schr.Doppelfalz 6)
- Fusschalter, stufenlos
- Maschinenständer mit Walzenbehälter

Auszug aus der Optionenliste

- Anschlagplatte 240x160 mm, geteilt, in zwei Versionen:
 - normal verschleissarm oder plasma-nitriert
- Rundanschlag
- Isolieranschlag
- Anschlag für schräge Bördelwalzen BD
- Walzenpaare für alle Anforderungen



RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

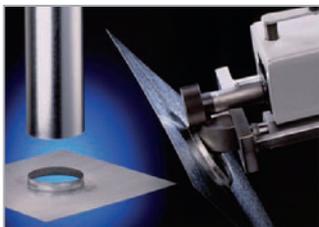
11.15

SICKENMASCHINE



Beispielbild

Die 11.15 Hand-Sickenmaschine beinhaltet schon in der Grundausstattung 9 Walzenpaare. Die meisten Walzenpaare sind brüniert und gehärtet. Axialverstellung der unteren Welle.



Rundanschlag zum Erstellen des Innenbords.



Schnell und einfach mit den Schraubsickenwalzen erstellt.



Geteilter Anschlag mit gehärteter grosser Anschlagplatte (240x160 mm).



RAS bietet ein umfangreiches Sortiment von Sonderwalzen an. Videos über die Anwendungen finden Sie auf der RAS Homepage: www.RAS-online.de

Technische Daten	Artikel-Nr.: 54.025.1115
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Ausladung Arbeitstiefe	200 mm

Standardausstattung

☑ 9 Paar Walzen (BC, V1-1.5-2-3, BB, E20, SK 4/6, schr.Doppelfalz 6)

Auszug aus der Optionenliste

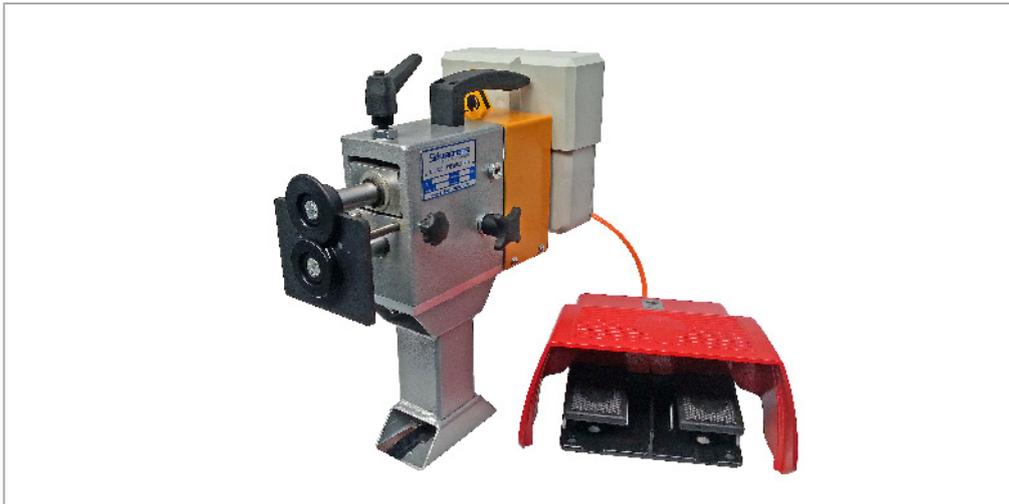
- Anschlagplatte 240x160 mm, geteilt, in zwei Versionen:
normal verschleissarm oder plasma-nitriert
- Rundanschlag
- Isolieranschlag
- Anschlag für schräge Bördelwalzen BD
- Walzenpaare für alle Anforderungen

Der Weltmarktführer für Isoliermaschinen.

Ein grosses Spektrum von Hand- bis CNC-gesteuerten Maschinen zeugen vom Pioniergeist, der Kreativität, der Kompetenz sowie der soliden Planung von Schwartmanns.

SMW 50.20

SICKENMASCHINE



Beispielbild

Die leichte und kompakte Maschine ist speziell für den Montageeinsatz konzipiert.



Mit einer Anbauhalterung lässt sich die Maschine an der Passstück-Zuschneidvorrichtung ZSV montieren. Diese Kombination ist ideal für den Baustelleneinsatz.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 54.061.5020

Nutzstärke	0.80 mm
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Ausladung Arbeitstiefe	60 mm
Anschluss-Spannung	230 V
Geschwindigkeit	0 - 7 m/min
Gewicht	13 kg

Standardausstattung

- 2 Paar Vornehmwalzen (V0, b=3 mm und V1, b=4 mm)
- Walzenschlüssel

Der Weltmarktführer für Isoliermaschinen.

Ein grosses Spektrum von Hand- bis CNC-gesteuerten Maschinen zeugen vom Pioniergeist, der Kreativität, der Kompetenz sowie der soliden Planung von Schwartmanns.

SMW 50.00

SICKENMASCHINE



Beispielbild

Diese leichte und kompakte Maschine ist speziell für den Montageeinsatz konzipiert. Die Befestigungsmöglichkeit mittels Rohrklammer an Gerüstrohren mit 50 mm Ø oder mittels Schraubzwinde machen die Maschine universell einsetzbar.



Mit einer Anbauhalterung lässt sich die Maschine an der Passstück-Zuschneidvorrichtung ZSV montieren. Diese Kombination ist ideal für den Baustelleneinsatz.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 54.061.0060

Walzen-Mittenabstand	50 mm
Nutzstärke	0.80 mm
Ausladung Arbeitstiefe	60 mm

Standardausstattung

- 1 Paar Vornehmwalzen V0, b=3 mm
- 1 Paar Vornehmwalzen V1, b=4 mm
- Walzenmutter Schlüssel

Auszug aus der Optionenliste

- Fuss für Befestigung mit Schraubzwinde oder Schraubstock
- Grosse Auswahl an diversen Walzenpaaren
- Anbauhalterung für Zuschneidvorrichtung ZSV

Schlebach ist der führende Spezialist für die moderne Falztechnik im Bereich Dach und Wand.

Schlebach-Maschinen in allen Variationen: kompakte Profilereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

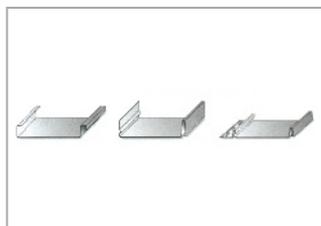
QUADRO TP

PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

Durch ihr Wechselskettensystem mit 10 oder 12 Verformungsstationen erfolgt die Umstellung auf ein anderes Profil innerhalb kürzester Rüstzeiten. Damit ist die Quadro für eine Vielzahl von verschiedensten Profilformen effektiv und wirtschaftlich einsetzbar.

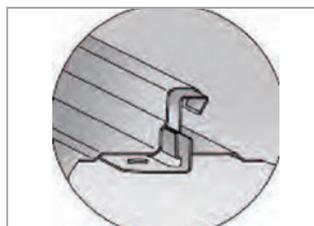


Auszug aus Profilmöglichkeiten:

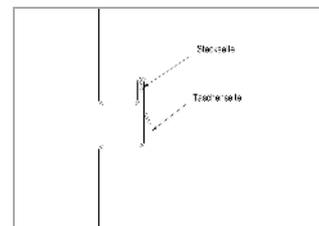
- Stehfalzprofil mit und ohne Clip-Relief 25 + 32 + 38 mm Profilhöhe
- SNAP-Falzprofil mit und ohne Clip-Relief 25 und 38 mm Profilhöhe
- NAIL Strip-System 25 und 38 mm Profilhöhe
- U-Profil bis 38 mm Aufkanthöhe und viele weitere Möglichkeiten – fragen Sie uns!



Einfaches, schnelles und flexibles Wechseln der Profilierungskassetten.



ClipRelief, das Falzprofil für höchste Ansprüche. Mehr Freiraum für Hauffuss und Nagel verhindern das Schürfen und Scheuern, reduziert die Flächenwelligkeit und versteift die Schare.



Das Steckfalz- oder Soffit-Paneel ist an den beiden Längsrändern nach dem Nut- und Feder-Prinzip mit jeweils einer Steckseite und einer Taschenseite versehen. Aufgrund Ihrer Montagefreundlichkeit finden die Steckpaneelsysteme sowohl bei technisch und optisch anspruchsvollen Neubaufassaden als auch im Sanierungsbereich mit vorgehängten hinterlüfteten Fassadenkonstruktionen.

Technische Daten		Artikel-Nr.: 55.044.0000
Nutzstärke NE-Metalle	0.6 – 1.2 mm [je nach Profil und Bestellung]	
Nutzstärke Stahlblech	0.55 – 0.7 mm	
Nutzstärke Edelstahl	0.5 mm	
Einlaufbereich	300 – 800 mm	
Vorschubgeschwindigkeit	14 m/min	

Standardausstattung

- ☑ Elektronische Längenmessung in mm-Teilung (LM)
- ☑ SPS-Steuerung für autom. Ablauf und Touch-Panel
- ☑ Rollenmesser für Quertrennung (RS), motorisiert

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Diverse Kassettensysteme für verschiedenste Profile, Blechstärken und Materialien

Schlebach ist der führende Spezialist für die moderne Falztechnik im Bereich Dach und Wand.

Schlebach-Maschinen in allen Variationen: kompakte Profilereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

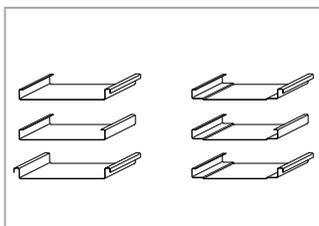
TWIN

PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

Durch schwenkbare Kassetten werden kürzeste Umrüstzeiten erreicht. Ausgestattet mit einer SPS-Steuerung mit Touchpanel und einer elektrisch angetriebenen Querteilrollenschere arbeitet die TWIN vorgewählte Längen und Stückzahlen vollautomatisch ab.



Für Doppelstehfalz 25 mm (alternativ 32 mm Profilhöhe) oder Kombination mit 2x Überdeckung oder 2x Unterdeckung in einem Profilierdurchgang.



Beidseitig mit Profilrollen bestückte, schwenkbare Kassetten für schnellen Profilwechsel.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 55.031.0000
Nutzstärke NE-Metalle	0.80 mm
Nutzstärke Stahl	0.70 mm
Nutzstärke Inox	0.50 mm
Profilhöhen	25/32 mm
Profilvarianten	Stehfalz und Clip-Relief
Breitenverstellung im Einlauf	260 - 800 mm
Rollenstationen	9 Paar

Standardausstattung

- SPS-Steuerung mit Touchpanel
- Elektrische Querteilrollenschere

Auszug aus der Optionenliste

- Stehfalz- und Clip-Relief Profilrollen
- Längstrennung für schmalere Passscharen
- Hydraulische Quertrenneinrichtung
- Sickenrollen
- Stauchrollensatz für Scharen ab 3 mm Radius
- Querteileinrichtung QA-60 beim Auslauf

Schlebach ist der führende Spezialist für die moderne Falztechnik im Bereich Dach und Wand.

Schlebach-Maschinen in allen Variationen: kompakte Profilereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

MINI-PROF PLUS PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

Beliebte Kompaktversion für das 25 mm Stehfalzprofil. Mit Längs- und Quertrennung, elektro-mech. Längenmessung sowie Abcoiler. Pass- und konische Scharen können im Einzeldurchlauf ebenso ab 50 mm Achsmass hergestellt werden.



Rollenschiere zum Quertrennen von Hand vor dem Profilieren.



Rollenschiere zum Längstrennen vor dem Profilieren, z.B. für Passbahnen.



Abcoiler AC mit einer Auflast bis zu 300 kg.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 55.020.0000
Nutzstärke NE-Metalle	0.80 mm
Nutzstärke Stahl	0.70 mm
Nutzstärke Inox	0.50 mm
Breitenverstellung im Einlauf	230 – 850 mm
Rollenstationen	7 Paar
Geschwindigkeit	11 m/min
Breitenverstellung im Achsmass	160 – 780 mm
Profilhöhe	25 mm

Standardausstattung

- Elektro-mech. Längsmesseinrichtung in cm-Teilung
- Glättrolleneinheit
- Rollenscheren zur Längs- und Quertrennung
- Schräg- und Höhenverstellbarkeit
- Abcoiler, fahrbar, bis zu 300 kg Auflast

Schlebach ist der führende Spezialist für die moderne Falztechnik im Bereich Dach und Wand.

Schlebach-Maschinen in allen Variationen: kompakte Profilereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

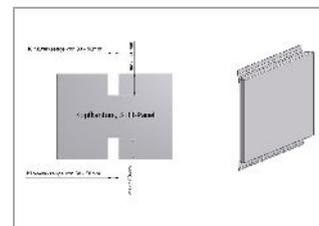
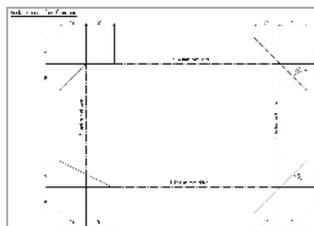
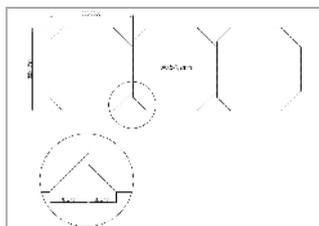
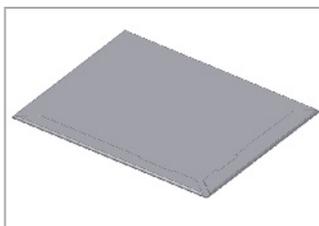
AK QUAD-4

AUSKLINKEINHEIT



Beispielbild

Elektro-hydraulische Ausklinkeinheit Ak-Quad4, zum Anflanschen an Profiliermaschinen aus der Baureihe Quadro oder für Sonderausklinkungen wie Rauten, Schindeln oder Kassetten als eigenständige Anlage. Die Ausklinkeinheit wird der Profiliermaschine Quadro vorgeschaltet oder durch eine eigenständige Steuerung bedient. Über die Steuerung der Profilieranlage wird der Ausklinkbetrieb programmiert und in den Ablauf Eingebunden. Auf einer Anflanscheinheit mit Hydraulikgerät, die mit der Quadro – Steuerung verbunden ist, sind 4 Werkzeugträger montiert.



Durch die 4 Werkzeugträger können z.B. für Fassadenpaneele die Ausklinkungen für Kopfkantung und 90°-Eckkantung in einem Durchlauf ausgeführt werden."

Werkzeugsatz für das Ausklinken von Sofit-Panel (Steckfalzpanel)

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.072.0002
Nutzstärke NE-Metall	0.8 mm
Nutzstärke Stahlblech	0.7 mm
Nutzstärke Edelstahl	0.5 mm
Ausklinklängen	15 – 40 mm, stufenlos
Werkzeugträger	4
Einlaufbreite	300 – 800 mm

Standardausstattung

- 2 Werkzeugsätze für Sofit-Panel (Steckfalzpanel)
- Touch-Panel-Steuerung
- fahrbar auf je 2 Lenk-/Bockrollen

Auszug aus der Optionenliste

- Werkzeugsatz für Kopfkantung
- Werkzeugsatz für 90°-Eckkantung
- Ausschnittmasse: 30 x 100 mm, 40 x 100 mm, 50 x 100 mm

Schlebach ist der führende Spezialist für die moderne Falztechnik im Bereich Dach und Wand.

Schlebach-Maschinen in allen Variationen: kompakte Profilereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

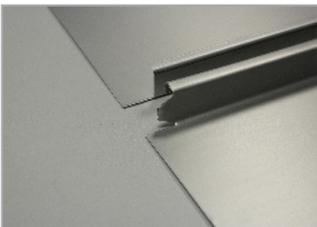
KLS 90

AUSKLINKEINHEIT



Beispielbild

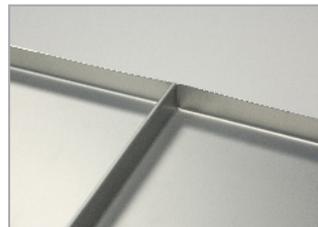
Elektro-hydraulisch, zum Klinken eines stehend geraden Traufabschlusses (90°) an geraden, schrägen oder trapezförmigen Profilscharen mit Falzhöhe 25 mm. Die profilierten Bleche werden jeweils einseitig ausgeklinkt. Durch den gratfreien Schnitt wird ein Einreissen bei der Montage vermieden. Die Scharen können sowohl von links nach rechts, von rechts nach links sowie für Traufe und oberen Abschluss vorbereitet werden. Das Kanten erfolgt manuell in einer Segmentabkantbank.



Ausklinkung



Traufabschluss



Oberer Abschluss

Technische Daten

Artikel-Nr.: 56.072.0001

Nutzstärke NE-Metall	0.8 mm
Nutzstärke Stahlblech	0.7 mm
Nutzstärke Edelstahl	0.5 mm
Auslinklängen	15-40 mm, stufenlos

Standardausstattung

fahrbar auf je 2 Lenk-/Bockrollen

Schlebach ist der führende Spezialist für die moderne Falztechnik im Bereich Dach und Wand.

Schlebach-Maschinen in allen Variationen: kompakte Profilereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

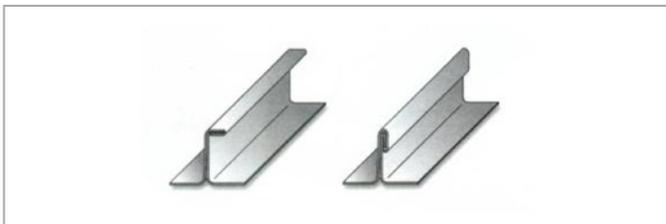
SPIDER

FALZMASCHINE



Beispielbild

Die neue, leichte und kompakte Universalfalzmaschine SPIDER von SCHLEBACH ist zum Falzen von Winkel und Doppelstehfalz in einem Arbeitsgang konzipiert. Sie kann bei geraden als auch bei gebogenen Scharen ab 600 mm Radius eingesetzt werden. Voraussetzung sind vorprofilierter Scharen aus den Schlebach Profiliermaschinen Bau-reihen. Die SPIDER ist geeignet für folgende Materialien ohne Rollenwechsel: Stahlblech, NE-Metalle & Edelstahl.



Rollensätze zur Herstellung des Winkel- und des Doppelstehfalzes sind in den Grössen 25, 32 und 38 mm erhältlich. Der optionale Schneidrollensatz ist äusserst praktisch zum Abschneiden des Falzes der bestehenden Profilscharen.



Rundbogen können ab einem Radius von 600 mm gefalzt werden.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 55.090.0002
Nutzstärke NE-Metalle	0.80 mm
Nutzstärke Stahl	0.70 mm
Nutzstärke Inox	0.50 mm
Profilhöhe	25/38 mm
Arbeitsgeschwindigkeit, max. (diverse Stufen)	14 m/min
Gewicht	19 kg

Standardausstattung

- Rollensatz für 25/38 mm
- Sicherheitsendabschaltung
- Fernbedienung

Auszug aus der Optionenliste

- Rollhalterfüsse für Falzhöhe 32 mm
- Schneidrollensatz zum Abschneiden des Falzes



RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

21.20

BÖRDELMASCHINE



Beispielbild

Die ideale Bördelmaschine für gerade, runde und kurvige Bleche. Optional mit automatischer Blechführung und Aufsatz zur Erstellung des Nockenstehfalzes für die Schnappfalzverbindung.



Stufenlose Bordhöhenjustierung.



Der Fusschalter erleichtert das Ein- und Ausschalten der Maschine bei grossen Blechen.



Umformrollen für die automatische Blechführung mit Bordhöhe 10 mm.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 57.060.2120
Nutzstärke	1.50 mm
Bordhöhe	6 - 15 mm
Geschwindigkeit stufenlos	0 - 9,4 m/min

Standardausstattung

- Anbiegen der Borde mit einstellbarem Anschlag
- Stufenlose Bordhöhenjustierung

Auszug aus der Optionenliste

- Tisch mit verschleissfestem Federstahl-Einsatz
- Aufsatz zur Erstellung des Nockenstehfalzes
- Automatische Blechführung
- Zusatz für Bördhöhe 10 mm (erforderlich für autom. Blechführung)
- Fusschalter mit Spezialkabel



RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

SPEEDYSEAMER 22.09

PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

Die perfekte Maschine zur Erstellung aller möglichen Falzungen und Profile für Lüftungskanäle.
Zwei Rollensätze können gleichzeitig aufgebaut sein und sind austauschbar. Grundmaschine ohne Rollensätze.



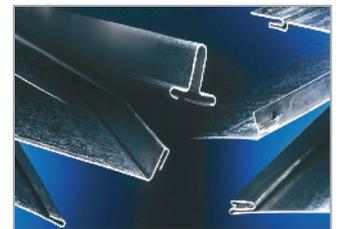
Verschleissarme, gehärtete Einlaufführung mit Niederhalterstiften. Ideal für vorher gesickte Bleche.



Die Höhe der Auflagetische und der Abdeckhauben ist für jeden Rollensatz separat anpassbar. Skalen erleichtern die Einstellung.



Blechführung für Kleinteile.



Blechführung für Kleinteile.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 57.070.2209
Nutzstärke je nach Rollensatz, max.	1.50 mm
Profilhöhe	20 m
Rollensstationen	9 Paar
Geschwindigkeit	16 m/min

Standardausstattung

- Abhebevorrichtung für Aluminium-Bleche
- Verlängerter Anschlag und Klauenverzahneneinstellung für Inox-Arbeiten
- Richtrolle rechts und links

Auszug aus der Optionenliste

- Schnapp- und Nockenstehfalz
- Pittsburghfalz mit Falzöffner
- Grosse Auswahl an weiteren Profilier-Rollensätzen
- Zinklöser-Spray



RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

DUCTZIPPER 20.12-L

KANALFALZMASCHINE



Beispielbild

Formen und schliessen Sie den Falz in einem einzigen Durchlauf für grosse Zeit- und Kostenersparnis bei bester Qualität. Der neue DuctZipper in L-Form garantiert dichtere Kanäle für höchste Ansprüche und ist speziell für grosse Kanalquerschnitte konzipiert.



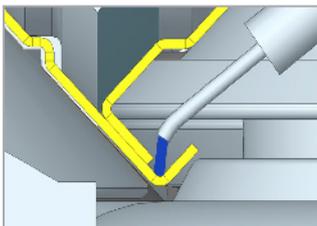
Der Kanalfalz ist deutlich dichter als die sonst üblichen Pittsburgh oder Schnappfalz-Verbindungen.



Die Bearbeitung und das Handling auch für grosse Kanäle sind nun eine Leichtigkeit.



Der AutoPilot ist die Lösung für die automatisierte Herstellung von Kanalfalzverbindungen mit minimalem Bedieneinsatz.



Der RAS SealJet dichtet die Falzverbindung mit dem Dichtstoff Mez-Bluemastic-Gel einfach, schnell, effizient und sauber ab. Nachdem der RAS DuctZipper den Falz vorgeformt hat, bringt der SealJet eine fein dosierte Menge des blauen Dichtgels in den Falzgrund ein. Gleich danach schliessen die Umformrollen des DuctZippers den Falz.

Das Bluemastic-Gel dichtet die Verbindungsstelle ab, ohne dass der Dichtstoff nach dem Schliessen des Falzes aus der Falzverbindung herausgequetscht wird. Damit bleiben der Luftkanal und auch die Maschine sauber und rückstandsfrei. Effizient. Sauber. Dicht.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 57.L81.2012

Nutzstärke	1.00 – 1.25 mm
Querschnitt min	140 x 140 mm
Geschwindigkeit	15 m/min

Standardausstattung

- ☑ Einlauftisch, Länge 2000 mm
- ☑ Auslauftisch, Länge 2350 mm
- ☑ Vertikale Führungswand

Auszug aus der Optionenliste

- AutoPilot
- Seal-Jet Einspritz-Vorrichtung
- Verschleisssteilpaket

Der Spezialist in Sachen Blechverbindung ohne Verbindungselemente durch Kaltumformung.

Die Produktpalette umfasst leichte, tragbare oder stationäre Clinchmaschinen für die Blechbearbeitung sowie für die industrielle und automatisierte Produktion.

SC 4006 P50 PAS V1

STAND-ALONE CLINCHMASCHINE



Beispielbild

Stationäre, flexible Clinchmaschine für das Verbinden von Kleinteilen, Formteilen und Rohren.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 58.038.4PAS
Nutzstärke	4.00 mm
Schliesskraft	50 kN
C-Rahmentiefe	400 mm
Zykluszeit	1.0 – 1.2 s

Standardausstattung

- Stempel- und Matrizenaufnahme
- Fusspedal
- Druckverstärker
- Gestell
- Druckregler

Auszug aus der Optionenliste

- Stempel rund oder rechteckig
- Matrize rund oder rechteckig

Der Spezialist in Sachen Blechverbindung ohne Verbindungselemente durch Kaltumformung.

Die Produktpalette umfasst leichte, tragbare oder stationäre Clinchmaschinen für die Blechbearbeitung sowie für die industrielle und automatisierte Produktion.

SC 0404 IP V3 A AERO

CLINCHMASCHINE

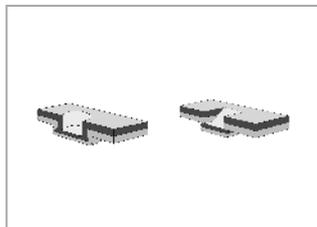


Beispielbild

Extrem leichte und schnelle Clinchmaschine. 100% pneumatischer Betrieb (keine Hydraulik und kein Booster). Daraus ergeben sich sehr niedrige Verbindungskosten ohne Zusatzmaterial. Lässt sich ganz einfach mit einer Hand bedienen.



Die Clinchmaschine ist speziell für die Kanalproduktion entwickelt worden und ist für die Dichtigkeitsklasse D zertifiziert.



Mit dem Rund- bzw. Rechteckwerkzeug lassen sich lackierte als auch beschichtete Bleche verbinden.



Die Qualität der Verbindung lässt sich ganz simpel durch Messung der Bodenstärke mittels Messuhr jederzeit prüfen.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 58.038.04V4
Nutzstärke	3.00 mm
Schliesskraft	35 kN
C-Rahmentiefe	45 mm
Zykluszeit	0.50 - 0.90 sec

Standardausstattung

- Kupplung-Luftanschluss 90°, 1/2 Zoll
- Matrizenaufnahme 50 mm
- Stempelaufnahme 35 mm inkl. Schutz
- Rotiererring
- Automatische Wangenöffnung

Auszug aus der Optionenliste

- Stempel
- Matrize
- Messuhr
- Druckregelventil
- Balancer

Wellness fürs Blech.

Innovative Produkt- und Produktionstechnologien sind der Schlüssel für ein nachhaltiges Wachstum. Die aussergewöhnliche Begeisterung an der Weiter- und Neuentwicklung von Technologien macht BOECK besonders.

WERKZEUGE

ENTGRATUNG UND VERRUNDUNG

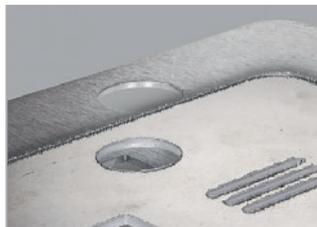


Beispielbild

Die Entgratungs- und Verrundungswerkzeuge werden auf Trocken- und Nassentgratmaschinen eingesetzt. Je nach Werkstückspektrum und gewünschtem Ergebnis können unterschiedliche Kombinationen aus Schleifvliesen und -geweben ausgewählt werden. Im Ergebnis können die Werkzeuge optimal auf Ihre Anforderungen abgestimmt werden.



Im bayerisch-schwäbischen Leipheim geschieht Einzigartiges. Hier widmen sich die Brüder Böck und ihr Spezialisten-Team mit Leib und Seele der Entwicklung und Produktion von Werkzeugen für die Blechentgratung.



Basis ist das aussergewöhnlich tiefgründige Verständnis der Anwendungstechnik. Hinzu kommen modernste, eigenhändig konstruierte Fertigungstechniken an der Grenze des technologisch Machbaren sowie optimal aufeinander abgestimmte Höchstleistungsprozesse.



Die wichtigste Komponente: glühende Leidenschaft für Perfektion! Alles zusammen ergibt ebenso überraschende wie überzeugende Werkzeuglösungen „Made by boeck“. Und genau das ist es, was bei Kunden in aller Welt immer wieder für echte Begeisterung sorgt!

Die Marke für handgeführte Schleifwerkzeuge und Maschinen.

Neuste Technologien, modernes Design und höchste Qualität zeichnen die Produktpalette für die Bereiche Schleifen, Polieren und Trennen aus.

ROLEI BE5

ENTGRATMASCHINE



Beispielbild

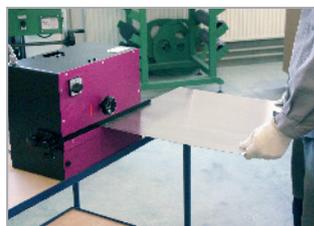
Das ideale Tisch- oder Standgerät für die blitzschnelle, beidseitige Entgratung von Blechteilen aller Metalle (auch für Inox) bis ca. 5 mm Blechstärke in einem Arbeitsgang.



Mit einem Satz Schleif-Mop Räder können bis zu 2000 m Edelstahlblech entgratet werden!



Praktischer Maschinenständer als Option.



Die Maschine kann auch auf der Seite liegend eingesetzt werden.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 61.050.RBE5
Nutzstärke	0 – 5,0 mm
Drehzahl	2-stufig
Stufe 1:	600/min
Stufe 2:	1200/min

Standardausstattung

- 2-stufige Geschwindigkeit
- Verschleissfreie, gehärtete Führungsschiene (stufenlos verstellbar)
- 1 Satz (2 Stk) Schleif-Mop Räder entgratet ca. 2000 m Edelstahlblech



For an excellent finish

Das Hermes-Komplettprogramm überzeugt in allen Anwendungen für den Flach-, Rund- und Formschliff für eine exzellente Oberfläche.

WERKZEUGE

FLACH-, RUND- UND FORMSCHLEIFEN



Beispielbild

Perfekt abgestimmte Lösungen für hochwertige Oberflächen. Einsetzbar auf Trocken- und Nassentgratmaschinen – für alle Bedürfnisse.



Einerseits der Tradition verpflichtet, andererseits wegweisend in der Entwicklung innovativer Produkte, legt Hermes größten Wert auf die Herstellung qualitativ leistungsstarker Schleifwerkzeuge nach dem neuesten Stand der Technik. Um diesen hohen Qualitätsstandard für die Zukunft fortzuschreiben und weiter auszubauen, wurde der Hermes-Gruppe von der Prüfungsgesellschaft TÜV CERT das Gütesiegel für die Anforderungen der DIN EN ISO-Norm 9001 verliehen. Von dieser Sicherheit profitieren die Kunden in hohem Masse.

Besser Schleifen mit Erfahrung.

Ausgereifte Technik, zuverlässiger Service und ständige Weiterentwicklung sind das Fundament für den Erfolg und kontinuierlichen Wachstum.

EBSC

EIN-BAND-SCHLEIFMASCHINE-COMPACT



Beispielbild

Die bewährte Typenreihe der Zweiband-Schleifmaschinen ZBS und PZM wird durch diese Einstiegsmaschine ergänzt. Ausgereifte Technik und Erfahrung sind in die Entwicklung eingeflossen. Alle notwendigen Bedienelemente sind auch in der Compact-Maschine enthalten und für den Werker einfach zu erreichen. Die EBS-Compact ist ausgelegt für das Schleifen von geschweißten Ecken, Kanten und Flächen an kleineren Bauteilen aus Stahl oder Edelstahl. Durch den einfachen Schleifbandwechsel lässt sich die Maschine schnell zwischen Vor- und Feinschliff umstellen. Die kompakte Bauweise ermöglicht es, dass die Maschine in vorhandene Fertigungsstrukturen integriert werden kann. Der große Vorteil ist das einfache und ergonomische Schleifen mit höchster Qualität durch die präzise Kuhlmeier-Technologie und Erfahrung.



Mit dem Andruckschuh schleift man grosse Flächen gleichmässig auch im Handbetrieb.



Mit ein wenig Kreativität ist es möglich eine Vielzahl von kleinen und grossen Teilen aufzuspannen.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 64.100.0006

Arbeitsbreite	1250 mm
Hub	500 mm (motorisch)
Belastung	30 kg
Schleifbandgeschwindigkeit	4 - 25 m / s

Standartausstattung

- Pneumatische Bandspannung
- Kragarmausführung
- Oberer Schleifbandschutz, manuell heb- und senkbar
- Vorwählbare Schleifbandgeschwindigkeit mittels Potentiometer
- Pneumatische Spanneinrichtung für jedes Schleifband
- Lattenrost-Schiebetisch
- Motorische Tischhöhenverstellung

Auszug aus der Optionenliste

- Mini-Drehvorrichtung
- Absaug- und Filteranlage
- Nassabscheider
- Entgrat-Aggregat

Innovative Schleiftechnik für die Metallbearbeitung.

Innovative Bürst- und Bandschleifmaschinen zum Lösen spezieller Schleifaufgaben – darum bemühen wir uns bei LOEWER seit Jahrzehnten mit Know-How und Leidenschaft.

DISCMASTER 4 TD-1000

ENTGRATMASCHINE



Beispielbild

Der Discmaster 4Td ist ausgestattet mit zwei grossen Entgratdiscs und zwei Verrundungsdiscs, welche im Durchlauf mehrmals über das komplette Werkstück oszillieren. Diese einzigartige Technologie ermöglicht die kostengünstige Verrundung von Stanz- und Laserteilen und bietet entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Maschinen.



Bearbeitet Kanten und Durchbrüche sauber aus allen Richtungen und Winkeln 360°! Gleichmässige Werkzeugabnutzung unabhängig von Werkstückgrösse und Platzierung auf dem Transportband! Dadurch keine Probleme beim bearbeiten breiter Werkstücke.



Einzel verstellbare Discs ermöglichen die einfache Kompensation unterschiedlicher Werkzeugdicken.



Die optionalen Transportbandreinigungsbürsten gewährleisten eine konstant gute Haftung der Teile und die Langlebigkeit der Maschine.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 61.100.0011

Arbeitsbreite	1000 mm
Discdurchmesser	250 mm
Druckrollen (gefedert, pneum. Abhebung)	4 Stk.
Hubstufen	2

Standartausstattung

- Zwei Discaggregate am Einlauf
- Zwei Discaggregate am Auslauf
- Werkstückdickeneinstellung über zentrales Handrad
- Digitale Zählerwerkzeuge
- Separate Höhenverstellung jeder einzelnen Disc für Dickenausgleich
- Oszillation über Getriebemotor; stufenlos einstellbar
- automatische Transportbandzentrierung, pneumatisch gesteuert

Auszug aus der Optionenliste

- Stufenlose Drehzahl der Discaggregate über zwei FU
- Integrierte rotierende Reinigungsbürste
- Motorische Werkstückdickenverstellung per Taster
- Absauganlagen
- Grosse Vielfalt an Vlies- und Schleifscheiben
- Werkzeug-Schnellwechsel mit Bajonettverschluss

Innovative Schleiftechnik für die Metallbearbeitung.

Innovative Bürst- und Bandschleifmaschinen zum Lösen spezieller Schleifaufgaben – darum bemühen wir uns bei LOEWER seit Jahrzehnten mit Know-How und Leidenschaft.

SWINGGRINDER

ENTGRATMASCHINE



Beispielbild

Die Bearbeitung ist schneller und einfacher als reine Handentgratung. Gegenüber Durchlaufmaschinen ist das Gerät günstiger in der Anschaffung und bei den Betriebskosten.

Zum Entgraten eignet sich eine Softdisc mit weichem Pad. Der weiche Teller sorgt dafür, dass das Schleiflein hart an den Werkstückkanten arbeitet, ohne zuviel Schleifdruck auf der Werkstückfläche zu erzeugen.

Die Softdisc entfernt hochstehende Grate und Spritzer an Innen- und Aussenkonturen.



Schnelle Bearbeitung:
Der Schleifkopf wird einfach über die Werkstücke bewegt.
Bearbeitung kleiner Teile:
Die Werkstücke liegen auf einer haftenden Gummimatte. Da das Werkzeug immer parallel zum Tisch ausgerichtet ist, bleiben auch kleine Teile gut liegen.



Entgraten/Verrunden:
Der drehbare Schleifkopf ist mit einem Entgrat- und einem Verrundungswerkzeug ausgestattet. So sind beide Werkzeuge immer schnell verfügbar.



Mediumdisc:
Zum Verrunden werden die Mediumdiscs eingesetzt, die mit Schleiflein und Schleifvlies arbeiten. Die Mediumdiscs eignen sich für alle Materialien und Werkstückdicken.



Smart-Flex Disc:
Für die Verrundung dickerer Werkstücke ab 5 mm erzielt man mit den Smart-Flex Discs die besten Ergebnisse.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 61.100.0001
Auflagetisch	1400x800 mm
Schleifaggregate	Ø 150 mm
Stufenlose Drehzahlverstellung	600 – 2000 Upm

Standartausstattung

- Schleifaggregat mit stufenloser Spindeldrehzahl
- Schwenkbarer Kopf mit Einrastbolzen und vibrationsdämpfenden Druckfedern
- Automatischer Motorstop bei Schwenkungen des Aggregats
- Stabiler Schwenkarm mit Prallelogrammführung, Gewichtsausgleich und Pneumatikbremsen
- Auflagetisch mit Spezial-Haftbelag für Kleinteilbearbeitung
- Lochung im Auflagetisch sowie herausziehbarer Sammelbehälter

Auszug aus der Optionenliste

- Verschiedene Entgrat-, Verrundungs- und Polierwerkzeuge in unterschiedlichen Körnungen für Stahl-, Edelstahl oder Alubearbeitung
- Passende Absauggeräte
- Verstärkte Leistung für Vakuum-Halteffekt
- Werkzeug-Schnellwechsel mit Bajonettverschluss

Innovative Schleiftechnik für die Metallbearbeitung.

Innovative Bürst- und Bandschleifmaschinen zum Lösen spezieller Schleifaufgaben – darum bemühen wir uns bei LOEWER seit Jahrzehnten mit Know-How und Leidenschaft.

MINISPIN ME

BÜRST-/ENTGRATMASCHINE



Beispielbild

Bürstmaschine für das Entgraten und Verrunden von Kanten an Blechen und Rohren. Einfach, praktisch, universell und günstig.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 61.100.0023
Tischgrösse	400x800 mm
Spindeldrehzahl	200 – 800 U _{pm}
Bürstendurchmesser, max.	300 mm
Betriebsspannung	240 V
Gewicht	ca. 100 kg

Standartausstattung

- Stufenloser Antrieb in zwei Drehrichtungen möglich
- Schleifkopf in vertikaler und horizontaler Stellung einsetzbar
- Schleifkopf $\pm 20^\circ$ schwenkbar
- Schleifkopf seitlich schrägstellbar

Auszug aus der Optionenliste

- SmartFlex Schleiflamellen in Korn 60/80/120

Metall in Bestform bringen

Für WEBER ist Qualität gelebte Praxis. Sie zeigt sich in der Gesamtkonzeption ihrer Schleifmaschinen, intelligenten Lösungen und zahlreichen patentierten Details, die immer ein Ergebnis haben: perfekte Oberflächen und Kanten.

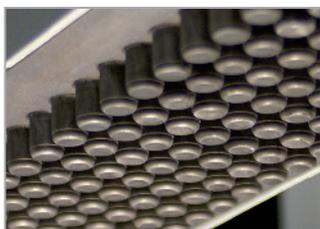
PT-1600 DP6R2

ENTGRAT- UND SCHLEIFMASCHINE



Beispielbild

Die WEBER PT ist eine Universal-Schleifmaschine der neuen Generation zum Entgraten, Verrunden, Entzndern und Oberflächen-Schleifen von Fein- oder Grobblechen. Bis zu 5 Schleifstationen ermöglichen alle Bearbeitungsvarianten. Für ein perfektes Oberflächenfinish kann eine CBF-Station eingebaut werden, speziell für brenn- und plasmageschnittene Grobbleche steht der WEBER Bolzenschleifbalken zur Verfügung.



Mit dem STC Bolzenschleifbalken hat WEBER die Bearbeitung dicker und unebener Bleche auf ein neues Niveau gesteigert: Konstante Schleifqualität, grosser Materialdurchsatz und niedrige Betriebskosten durch langlebige Schleifbandlaufzeit kennzeichnen diese Technik.



Die DR Planetenköpfe können optional von oben und unten eingesetzt werden. So entsteht ein allseitig gleiches, definierbares und reproduzierbares Ergebnis. Um die Betriebskosten niedrig zu halten, entwickelte WEBER eine automatische Werkzeuglängenmessung.



Das Multi-Rotations-Bürsten-System bearbeitet Teile von allen Seiten. Auch in Durchzügen und Kiemen mit gleichmässigem Bearbeitungsergebnis auf gesamter Maschinenbreite.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 70.200.1600
Arbeitsbreite	1600 mm
Maschinenöffnung	0.8-140 mm
Schnittgeschwindigkeit	3-18 m/s
Vorschubgeschwindigkeit	0.5-10 m/min
Arbeitshöhe, gleichbleibend	900 mm

Standardausstattung

- Siemens Touch Panel 9" TP900 COMFORT + i-Touch
- Automatische Werkstückdickenmessung (AWDM)
- Motorische Walzenverstellung Ø210 mm
- Ein-/Auslasstisch 400 mm
- Bürste für Transportbandreinigung

Auszug aus der Optionenliste

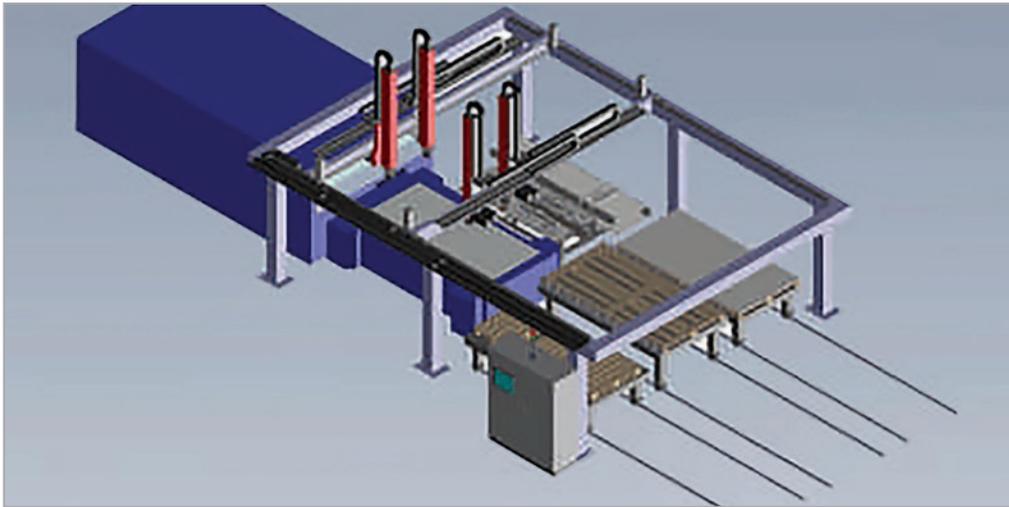
- CBF Balken
- Vakuum
- Oszillation Bandsteuerung
- Weber-Aluminiumcontrol
- Automatische Werkzeuglängenkorrektur
- Untenschleifendes Aggregat

Unbemannte, intelligente Sortiersysteme für Schneidprozesse.

Hohe Produktivität und Lean Thinking, d.h. Kampf gegen die Verschwendung von Materialien und Ressourcen, sind der Weg zur andauernden Verbesserung der Produktion. ASTES4 hat sich das Ziel gesetzt, mit ihren Systemen die 7 Kategorien von Verschwendungen weitmöglichst zu reduzieren.

A4 SORT

AUTOMATION



Beispielbild

A4SORT ist die Kombination der fortgeschrittensten Beförderungs- und Greiftechnologien, die durch eine sehr leistungsfähige Software im Verbund mit ERP-Systemen höchste Flexibilität, Produktivität und Wiederholbarkeit garantiert. Sortieren, stapeln, kommissionieren geschnittener 2D-Teile sind die Hauptaufgaben.



Neben herkömmlichen Vakuumsauggreifern können auch Magnetgreifer eingesetzt werden! Damit ist das Heben selbst von dicken Fe-Blechen möglich.

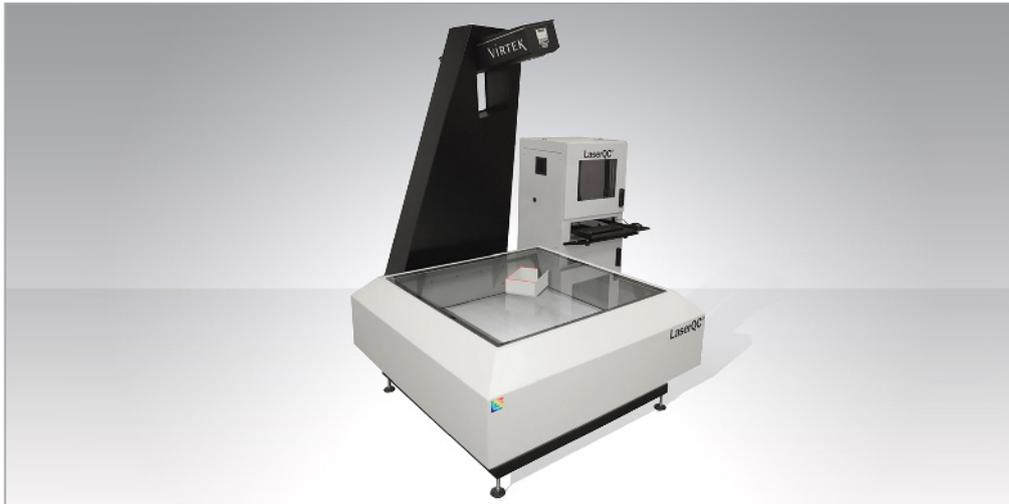
HERSTELLER	PLATTEN-GRÖSSE	BLECH-STÄRKE	SCHNEID-TECHNOLOGIE		SCHACHEL-PROGRAMM	AUTOMATISCHE LAGERSYSTEME
BYSTRONIC	3000 x 1500 4000 x 2000 8000 x 2000	0.3 – 25	Fasern Fasern Fasern	C02	LANTEK	TRAFÖ-FÖRDERANLAGEN REMMERT KASTO FINN POWER AMADA WISE STIMA
TRUMPF	3000 x 1500 4000 x 2000 6000 x 2500	1.5 – 25	Fasern Fasern	C02 C02	ALMA	
PRIMA POWER	3000 x 1500 4000 x 2000	0.5 – 20	Fasern Fasern	C02	SIGMANEST	
BLM	3000 x 1500 6000 x 2000	0.8 – 20	Fasern Fasern		BYSOFT 6	
SOITAAB	6000 x 2000	3.0 – 30	Plasma		BYSOFT 7	
CINCINNATI corp.	3000 x 1500 4000 x 2000	0.5 – 20	Fasern	C02	WICAM	
MITSUBISHI	3000 x 1500	1.5 – 20		C02	RADAN	
					TRUTOPS	

Werstück prüfen, Qualität dokumentieren.

500 Referenzpunkte werden pro Sekunde erfasst.
Die Genauigkeit von zwei-dimensionalen Teilen wird innerhalb von 0.05 mm Toleranzgrenzen gemessen.

LASER QC

LASER FORM-MESS-SYSTEM

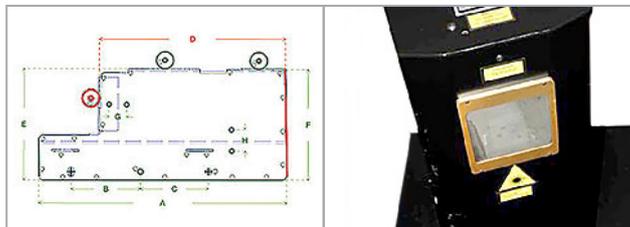


Beispielbild

Das automatische Form-Mess-System (AFM) für die 3. Dimension ermöglicht nahezu jedes Mass zu messen, das Sie mit einer Schieblehre, mit einem Höhenmesser oder einem digitalen Winkelmesser messen können.



Mit wenigen Mausklicks können Sie objektive Ergebnisse erzielen, menschliches Versagen ausschließen und sich auf verlässliche, protokollierte Unterlagen berufen.



Dieses leistungsfähige neue Tool bietet auch die Möglichkeit zur umfassenden Berichterstattung und Datenerfassung, sodass der QC-Prozess einfach und automatisch erfolgt – vor Ort, in der Werkstatt. Zudem erlaubt es das Reverse-Engineering (vom Teil zur DXF-Zeichnung).

Technische Daten	Artikel-Nr.: 59.700.1200
Nutzlänge	1200 x 1200 mm
Teilhöhe max.	200 mm
Teilgewicht max.	90 kg
Scan-Genauigkeit Flachbereich ±	0.05 mm
Scan-Genauigkeit Flachbereich ±	0.25 mm

Standardausstattung

- Vollautomatische Kalibrierung
- Software auf Datenträger in zweifacher Ausführung;
für LaserQC und für Büro-Offline-Version
- Kallibrierungsplatte

Auszug aus der Optionenliste

- AFM-Messung in der 3. Dimension für Höhen und Umformungen
- Schnittstelle zu externen Messmitteln, z. B. Mitutojo

Lagertechnik und Förderanlagen sind das Metier von BLUME.
Vom einfachsten Gerät bis zur vollautomatischen Anlage.

Ob im Lager, zur Maschinenanbindung oder auf der Baustelle,
die einfache Handhabung garantiert eine Einsatzbereitschaft
und Nutzen innerhalb kürzester Zeit.

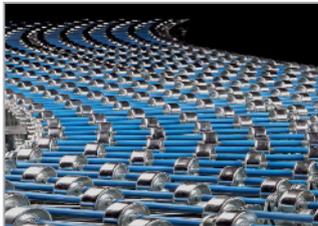
ROLLENBAHN 50036

SCHEREN-ROLLBAHN



Beispielbild

Geniales Hilfsgerät beim Profilieren; ausziehbar in verschiedenen Modellen bis 7.9 m, höhenverstellbar sowie flexibel in der Streckenführung (z.B. Kurvenbildung).



Erhältlich auch als Röllchenbahn.

Technische Daten

Artikel-Nr.: 67.150.4400

Länge ausziehbar

1900–4400 mm

Standardausstattung

komplett einsatzbereit

Auszug aus der Optionenliste

Verbindungsstück mit Kunststofftragrollen

W1330

ABWICKELGERÄT



Beispielbild

Äusserst stabiles und robustes Abwickelgerät mit manuell spreizbarem Dorn und Bremsvorrichtung. Gestell fahrbar mit lenk- und arretierbaren, grossdimensionierten Rollen mit Sicherheitsschutz.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 67.106.1000
Bandbreite, max.	1000 mm
Tragkraft	1000 kg
Coil-Innen-Durchmesser, min.-max.	380 mm
Coil-Aussen-Durchmesser, max.	540 mm
Spreitzung	manuell
Abwickel-Bremse	manuell

Standardausstattung

- Komplett mit Spreizdorn und Gestell
- Auf Rädern verfahrbar, inkl. Feststellbremse

Auszug aus der Optionenliste

- Spreizdorne, separat

Trigonorm ist u.a. bekannt für einfache, kostengünstige Arbeitstische in guter Qualität.

In verschiedenen Längen und Breiten erhältlich ist dies der ideale mobile Arbeitsplatz v.a. im Einsatz mit Langabkantmaschinen.

GS-TR 2000X1000

ARBEITSTISCH



Beispielbild

Praktischer Arbeitstisch mit folgenden Spezifikationen:

- Unterbau aus Vierkantrohr 25/25/2 mm verschraubt und pulverbeschichtet RAL 5015 od. RAL 7016
- fahrbar auf 4 Lenkräder D=125 mm, 2 davon bremsbar
- Ablagetablar 25 mm roh, Kanten roh
- Arbeitsplatte aus Buche 1-schicht 30 mm, imprägniert und wasserfest verleimt
- Nute für Massband (Massband wird lose mitgeliefert)
- Farbe: BLAU RAL 5015 oder ANTHRAZIT RAL 7016

Technische Daten

Artikel-Nr.: 67.185.2100

Tischmass	2000 x 1000 mm
Tischhöhe	900 mm

Standardausstattung

- 4 Lenkräder
- Ablagetablar
- Nute für Massband

Auszug aus der Optionenliste

- Tischkopplung zur Kombination mit weiterem Tisch
- Winkelanschlag 960 mm
- JORNS-Handtisch-Schere mit Montage

Lösungen für Lager und Logistik

Für jede Anforderung die massgeschneiderte Lösung – von der Planung, Fertigung, Montage bis zum Service

BLECHLAGER

LAGERSYSTEME



Beispielbild

Die Besonderheit des Lagersystems ist die Grösse der Systempaletten. Es können Bleche im Format von bis zu 2600 x 6100 mm und einem maximal Gewicht von 5000 kg eingelagert werden.



Das TRAFÖ Lagerverwaltungssystem „LVS“ ist eine Softwarelösung zur Steuerung und Verwaltung vollautomatischer Lagersysteme. Aufgesetzt auf die Steuerung koordiniert die Lagerverwaltung die Abläufe in der Anlage. Der Aufbau der Softwarestruktur bietet für verschiedenste Abläufe und Anforderungen eine optimale Lösung. Der Einsatz einzelner Softwaremodule ermöglicht eine optimierte Ergänzung und Erweiterung des „LVS“ sowie die Anpassung an individuelle Kundenanforderungen. Die Bedienung der Anlage erfolgt über die Lagerverwaltung, Eingaben am Terminal erfolgen intuitiv und sind denkbar einfach in der Umsetzung.

WURST – Die erste Anlaufstelle, wenn Sie Unterstützung rund um dem Bau suchen.

Wurst Metalltechnik bietet ein grosses Programm rund um den Bau, ist im Maschinenbau tätig und produziert u.a. auch das GW Schneestopp System.

COILAMAT C-7.50 1300

BLECHCOIL-LAGER



Beispielbild

Das mobile und platzsparende Lager für Ihre Blechcoils mit 7 Gondeln für Coildurchmesser bis 500 mm. Kein Herumtragen von Blechrollen mehr und direkt in den Arbeitsprozess integriert bietet dieses System eine extrem rationelle Arbeitsweise.



Optionale Trennbleche verhindern das Aneinanderlaufen der Blechcoils und verstärken gleichzeitig die Gondel.



Mit zwei Holzkeilen kann die Befüllung schnell und einfach durchgeführt werden.



Mit der optionalen Abschnidvorrichtung ist das Lager optimal in den Arbeitsprozess integriert.

Technische Daten

Artikel-Nr.:67.133.0001

Coil-Bandbreite, max.	1300 mm
Coil-Aussen-Durchmesser, max.	450 mm
Lagerplätze	7 Stk.
Tragkraft je Lagerplatz	250 kg

Standardausstattung

- 7 Gondeln mit Kunststoffrollen auf Kugellagerung
- 2 Holzkeile als Beladehilfe
- vorbereitet für rückseitige Befüllung
- vorbereitet für Rollenschere
- feste Füsse

Auszug aus der Optionenliste

- Gondelauflastung auf 400 kg
- Rollenschere mit Niederhalter
- Trennbleche für Gondeln
- Rollvorrichtung

Gründe, warum sich eine Investition über die GSAG lohnt

SPEZIALISIERUNG IN DER VIELFALT

- Spezialist in der Welt der spanlosen Blechverarbeitung
- Qualitativ hochstehende Produkte für eine profitable Blechbearbeitung
- Abdeckung ganzer „Prozessketten“ bis hin zur Software
- Hohe Identifikation mit den Produkten
- Persönliche Betreuung durch Fachkräfte

TOP-SERVICE

- Qualifiziertes Fachpersonal
- Betriebseigene Werkstatt
- Kompetenter Einsatz vor Ort beim Kunden
- Grosses Ersatzteillager
- Werks- und Drittunterstützungen

PRIMA DIENSTLEISTUNGEN

- Showroom für praktische Demonstrationen
- Leasing mit Sonderkonditionen
- Qualifizierte Beratung
- Wartungsverträge
- Schulungen
- Messen und Workshops

HERVORRAGENDES PREIS-LEISTUNGS-VERHÄLTNIS

- Preiswerte Produkte im Sinne von: Der Preis ist, was man bezahlt – der Wert ist, was man bekommt!
- Nicht der kurzfristige Verkauf sondern eine nachhaltige Lösung steht im Vordergrund

OBJEKTIVITÄT ALS BASIS

- Lösungsorientiert
- Neutral und unabhängig
- Seriosität und Verlässlichkeit

SICHERHEIT

- Langfristige Strategie (gegründet 1884, 5. Generation, Familieninhaber/-geführt)
- Übergreifender Branchenexperte für Ihre Weiterentwicklung
- Förderung der Branche in diversen Verbänden und Foren

WIR WISSEN, WOVON WIR SPRECHEN

ÜBER 130 JAHRE ERFAHRUNG

- Führendes Dienstleistungsunternehmen für den ganzen Arbeitszyklus der spanlosen Blechbearbeitung

SCHULUNGEN & WORKSHOPS

- Theorie und Praxis Hand in Hand
- Für Maschinen und Software

SERVICE-ABO & WERKSTATT

- Regelmässige Wartungsintervalle
- Reparaturen schnell und kompetent

UMFANGREICHES MASCHINENPROGRAMM

- Maschinen für Industrie, Lüftung, Gebäudehülle, Stahl- und Metallbau

ÜBER 750 M² SHOWROOM

- Praktische Demonstrationen
- Zum Testen und Vergleichen oder Alternativen finden



GEBRÜDER SPIEGEL AG
Hauptstrasse 18
Postfach 253
CH-8274 Tägerwilen
Beratung, Verkauf, Service seit 1884

CH-Gratis 0800 90 60 90
Tel. +41 71 677 60 60
Fax +41 71 677 60 61
spiegel@spiegel.ch
www.spiegel.ch

