



**NOUS MAÎTRISONS
LA TÔLE !**

Solutions pour

- ✓ la pénurie de personnel qualifié
- ✓ l'optimisation des processus
- ✓ l'accroissement de la qualité



Extrait de notre
gamme de machines



Les solutions rentables pour l'usinage de la tôle sont notre spécialité

ENTREPRISE DE POINTE DE PRESTATIONS DE SERVICE

La grande variété et la profondeur de notre gamme de produits, notre expérience longue de 130 ans, un S.A.V. fiable et le savoir-faire de nos spécialistes font de la GEBRÜDER SPIEGEL AG une entreprise de pointe dans le domaine de l'usinage de la tôle sans copeaux.

CONCENTRATION SUR DE GRANDES MARQUES

La collaboration avec des fabricants de renom de produits de grandes marques est en outre le garant d'une grande qualité et d'un SAV irréprochable.

COMPÉTENCES TECHNOLOGIQUES

Plier, découper/diviser transversalement, enrouler/dérouler, automatiser, plier, border, clincher, ébavurer, profiler, gruger, mesurer/contrôler, désoxyder, couper au plasma, presser, profiler, programmer/logiciel, rouler, cisailier, poncer, couper, presser-plier, moulurer, refendre, poinçonner, déformer, abouter, outillage.

FOURNITURE DE SOLUTIONS INDIVIDUELLES

Faites-nous un point de votre situation, décrivez-nous vos besoins et vos objectifs. Nous vous proposerons une solution individuelle, des conseils compétents et une solution durable adaptée à votre budget, qu'il s'agisse d'une seule machine ou d'une ligne ou de toute une chaîne de production.

PRESTATIONS COMPLÈTES

Il ne s'agit pas uniquement d'un SAV compétent sur site ou dans notre atelier au vaste entrepôt de pièces de rechange, mais également d'abonnements à ce service ainsi que d'un showroom de plus de 500 m², de formation, de salons, de workshops et de prestations de service spécifiques dans le domaine du financement, de la formation, de l'ingénierie, des évaluations et des déménagements.

ENVELOPPE DU BÂTIMENT

Solutions pour ferblanterie

VENTILATION

Solutions pour la fabrication de gaines de ventilation

INDUSTRIE

Solution pour l'usinage industriel de la tôle

CONSTRUCTION MÉTALLIQUE

Solutions pour l'usinage de l'acier et des métaux

SOMMAIRE

LOGICIEL

BENDEX: Logiciels

PLIER & PRESSER

EUROMAC: DIGIBEND 200 CNC 1250, Presse Plieuse
HEZINGER: PRL 20030, Presse Plieuse
HEZINGER: B175-4100, Presse Plieuse
JORNS: JDB-150-CNC-6.4, Plieuse longue
JORNS: JB-150-CNC-6.4, Plieuse longue
JÖRG: MAGNABEND 1250E, Plieuse Magnétique
RAS: XLT 71.40, Plieuse à tablier
RAS: FLEXIBEND 73.30, Plieuse à tablier
RAS: Turbo 2 Plus, Plieuse à tablier
SAFAN DARLEY: E-BRAKE 50-2050, Presse Plieuse
SCHECHTL: MAE 310/CNC, Plieuse à tablier
SCHECHTL: MAZ 310/CNC, Plieuse à tablier
SCHECHTL: MAB 310/CNC, Presse Plieuse
SCHECHTL: MAX 310 STD, Plieuse à tablier
SCHECHTL: MAXI 100, Plieuse à tablier
SCHECHTL: KSV 200, Plieuse à tablier
SCHECHTL: UKF 150/S, Plieuse à tablier
SCHECHTL: UK 100/S, Plieuse à tablier
SCHECHTL: TBX 100, Plieuse à tablier

COUPER, REFENDRE & CISAILLE CIRCULAIRE

HEZINGER: HGR 3013, Cisaille guillotine
HEZINGER: A04-3000, Cisaille motorisée
JORNS: HTS 1000, Cisaille de table manuelle
KRASSER: LEGIONNAIRE, Installation de refendage
PRINZIG: KSE 10/10 (MIT A-BORD), Motorisierte Kreisschere
RAS: POWERCUT 86.33, Cisaille à coupe oscillante
RAS: PRIMECUT 53.30, Cisaille à coupe oscillante
SAFAN DARLEY: M-SHEAR 310-6, Cisaille guillotine
SAFAN DARLEY: B-SHEAR 310-6, Cisaille guillotine
SCHECHTL: MSC 310/BV, Cisaille guillotine
SCHECHTL: MTB 310/BV, Cisaille guillotine
SCHECHTL: SMT 200/V, Cisaille guillotine
SCHECHTL: HT 200, Cisaille guillotine
SCHLEBACH: SLMSS 1250, Installation de refendage
SCHLEBACH: SLMST/TST400 1250, Installation de refendage

POINÇONNER & ENCOCHER

EUROMAC: MTX FLEX 12 1250/30-2250, Poinçonneuse CNC
EUROMAC: VA-MULTI 220/6, Encocheuse
JÖRG: ES 1020, Encocheuse
JÖRG: SM 1060, Perforation
KNOLL: AKS, Machine à encocher
KMW: KL 80, Poinçonneuse
SPIEGEL: SPI-PRESS, Presse à poinçonner hydraulique

DÉCOUPE AU JET

CMS 3: WASP, Installation de coupage au plasma
SEI: MERCURY FIBER 1215, Faser-Laser
TCI: SMARTLINE FIBER 3015-2, Faser-Laser
TCI: BP-C 4020, Machine de découpe au jet d'eau/au plasma

ROULER & MOULURER

PICOT: RCS 170-20, Rouleuse
PRINZIG: RBB 60/103, Rouleuse automatique à quatre cylindres
PRINZIG: RME 60/103, Rouleuse
PRINZIG: RM 30/33, Rouleuse
SPIEGEL: ROL, Rouleuse
PRINZIG: SME 63, Machine à moulurer
PRINZIG: SME 50, Machine à moulurer
PRINZIG: SM 50, Machine à moulurer
RAS: EASYFORMER 12.35, Machine à moulurer
RAS: 11.35, Machine à moulurer
RAS: 11.15, Machine à moulurer
SCHWARTMANN: SMW 50.20, Machine à moulurer
SCHWARTMANN: SMW 50.00, Machine à moulurer

PRODUITS POUR TOITS ET FAÇADES

SCHLEBACH: QUADRO TP, Machine à profiler
SCHLEBACH: TWIN, Machine à profiler
SCHLEBACH: MINI-PROF PLUS, Machine à profiler
SCHLEBACH: AK QUAD-4, Unité à encocher
SCHLEBACH: KLS 90, Unité à encocher
SCHLEBACH: SPIDER, Sertisseuse

FABRICATION DE CANAUX

RAS: 21.20, Machine à border
RAS: SPEEDYSEAMER 22.09, Machine à profiler
RAS: DUCTZIPPER 20.12-L, Machine à agraffer les gaines

CLINCHER (TECHNIQUE D'ASSEMBLAGE)

ATTEXOR: SC 4006 P50 PAS V1, Machine à clincher sur pied
ATTEXOR: SC 0404 IP V3 A AERO, Machine à clincher

ÉBAVURER

BOECK: Outils, Ébavurage et arrondissement
EISENBLÄTTER: ROLEI BE5, Ébavureuse
HERMES: Outils, Rectification plane, cylindrique, de finition
KUHLMAYER: EBSC, Rectifiuse à une bande abrasive compact
LOEWER: DISCMaster 4 TD-1000, Ébavureuse
LOEWER: SWINGGRINDER, Ébavureuse
LOEWER: MINISPIN ME, Ébavureuse à brosse
WEBER: PT-1600 DP6R2, Ébavureuse et rectifiuse

AUTOMATISATION ET CONTRÔLE

ASTES: A 4SORT, Automation
VIRTEK: LASER QC, Système laser de mesure des formes

STOCKAGE & ÉQUIPEMENTS AUXILIAIRES

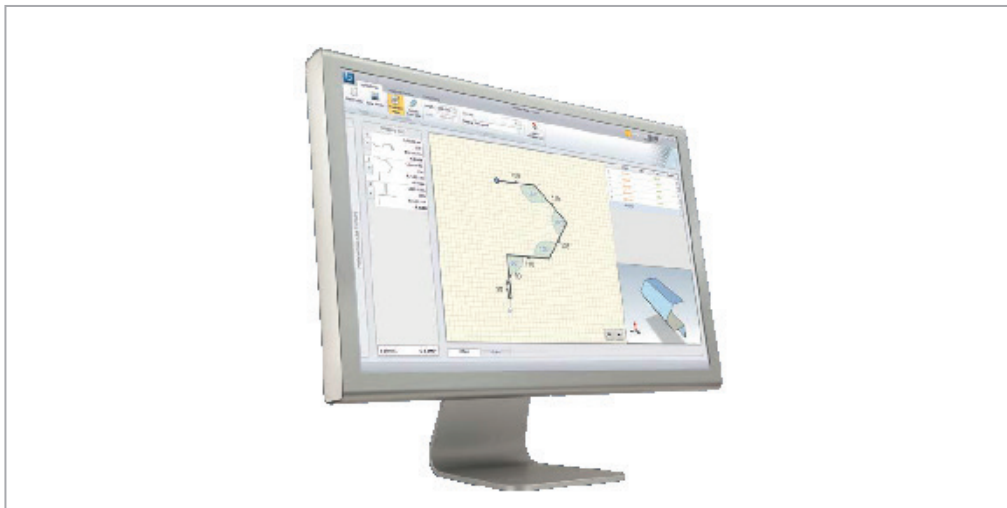
BLUME: TRANSPORTEUR À ROULEAUX 50036,
Transporteur à rouleaux en plastique
SPIEGEL: W1330, Dérouleur
TRIGONORM: GS-TR 2000X1000, Table de travail
TRAFÖ: DEPOTS DE TOLE, Systemes de stockage
WURST: COILAMAT C-7.50 1300,
Système de stockage de bobines

Évolué, performant, durable, innovant et avant tout simple.

Solution modulaire 'tout-en-un' qui croît avec vos besoins.

BENDEX

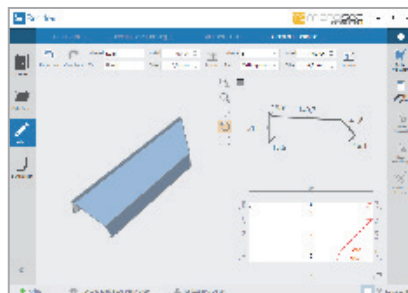
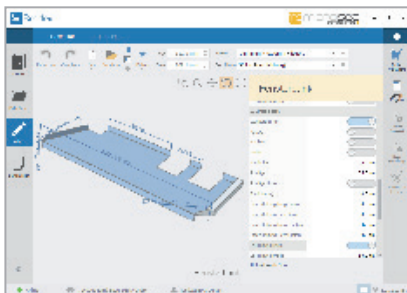
LOGICIEL



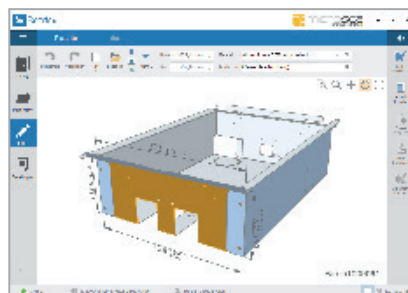
Exemple

Bendex est une solution e-business continue pour la vente et la production de profilés pliés individuels. Quelques clics de souris suffisent à la programmation de la pièce à plier, sa représentation en 3D, à son calcul direct et à sa commande.

Bendex établit entièrement automatiquement les documents de production et les données machine correspondants. Des documents standardisés complets comprenant toutes les informations nécessaires sous forme de rapport jusqu'à la planification complète d'un ordre et de sa production sont en outre créés.



Saisies très simples, précises et avec toutes les informations nécessaires. Aussi simple qu'une boutique en ligne.



Intègre et calcule tout en moins de temps qu'il ne faut pour le dire, que ce soit avec perforation, encochage, parallèle ou conique, coupe d'onglet, etc. et fournit des vues interactives en 2D et 3D. Documents standardisés complets comprenant toutes les informations nécessaires sous forme de rapport jusqu'à la planification complète d'un ordre et de sa production.

Performantes machines EUROMAC pour l'usinage rentable de la tôle dans les domaines du poinçonnage CNC, de l'encoche et du cintrage.

Robustesse, simplicité de maniement, productivité, bon rapport qualité/prix, faibles coût de fonctionnement et polyvalence sont les impressionnantes qualités des machines EUROMAC.

DIGIBEND 200 CNC 1250

PRESSE PLIEUSE

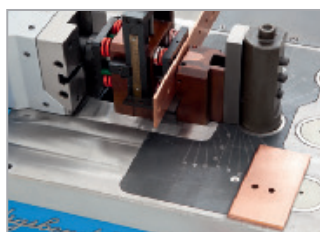


Exemple

La plieuse horizontale universelle Digibend a la puissance optimale pour les petites pièces et les matériaux épais. Avec sa construction solide et rigide, cette machine convient parfaitement pour le cintrage, le centrage, la coupe, le poinçonnage et le formage de tubes à paroi épaisse.



Outil de pliage 4 points pour matériau rond, plat ou carré et tubes à paroi épaisse jusqu'à 180°. Max. 100 x 20 mm ou Ø 50 mm.



Outil de poinçonnage pour trous jusqu'à 30 mm de Ø. Épaisseur max. du matériau 5 mm.

Données techniques

Réf.: 56.600.200E

Force de compression	200 kN
Course	195 mm
Capacité de cintrage	200 x 10 mm
Capacité de cisailage	150 x 6 mm
Capacité de poinçonnage	30 x 5 mm

Équipement standard

- Outils trempés et avec couche de fond
- Unité monobloc pour un maximum de rigidité
- Pédale
- Commande numérique avec 255 programmes

Extrait de la liste des options

- Différents poinçons et matrices de cintrage
- Outils de formage pour tubes
- Outil de cisailage
- Outil de poinçonnage
- Outil de redressage
- Butée de profondeur à commande numérique jusqu'à 1250 mm



Développement, fabrication et distribution – des solutions complètes, un seul fournisseur

La découpe et le pliage constituent les compétences clés. L'éventail de produits renferme des solutions judicieuses pour les exigences les plus variées.

PRL 20030

PRESSE PLIEUSE

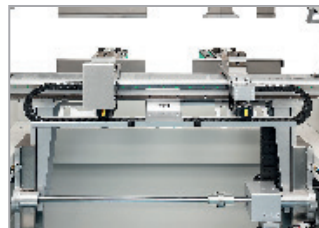


Exemple

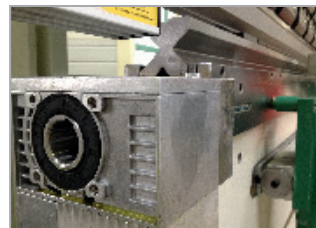
La gamme Hezinger PressLine Industrie se distingue par une construction lourde avec traverse et cylindres décalés vers l'intérieur avec SwayBend. Disponible en diverses longueurs et épaisseurs, avec de nombreuses options.



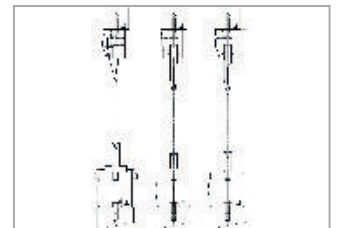
Grand choix de commandes numériques. De la commande de base simple à la commande 3D complète de la machine, tous les souhaits sont exhaussés.



Des systèmes ingénieurs de butée arrière à commande manuelle ou numérique sont disponibles.



Le dispositif de bombage compense la déformation élastique de la table de presse et du tablier supérieur. Disponible avec une commande manuelle ou numérique.



Divers outils manuels, pneumatiques ou hydrauliques sont utilisables.

Données techniques

Réf.: 51.600.3020

Force de compression	2000 kN
Longueur utile	3100 mm
Passage entre montants	2600 mm
Profondeur de travail	400 mm
Hauteur d'installation	500 mm
Course de tablier	300 mm

Équipement standard

- 4 axes CNC (Y1, Y2, X, R)
- 2 axes manuels (Z1, Z2)
- Écran tactile DELEM DA 66
- Système de sécurité FIESSLER

Extrait de la liste des options

- Axes CNC supplémentaires: largeur de doigt Z1/Z2, profondeur de doigt X5
- Bras supports avant déplaçables latéralement
- Bombage CNC WILA
- Divers systèmes d'outils
- Logiciel hors ligne





Développement, fabrication et distribution - des solutions complètes d'une seule source.

La découpe et le pliage constituent les compétences clés. L'éventail de produits renferme des solutions judicieuses pour les exigences les plus variées.

B175-4100

PRESSE PLIEUSE

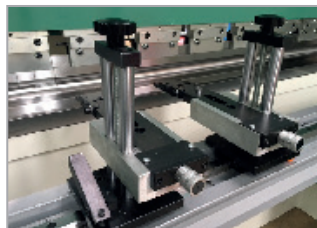


Exemple

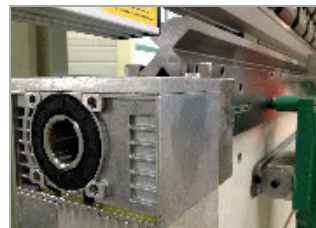
La série B Hezinger-PressLine se distingue par un rapport prix/performance exceptionnel. Disponible en diverses longueurs et épaisseurs, avec de nombreuses options.



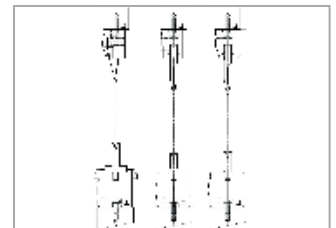
Grand choix de commandes CNC. De la commande de base simple à la commande 3D avec jusqu'à 12 axes CNC, l'éventail couvre toutes les exigences.



Des systèmes ingénieurs de butée arrière à commande manuelle ou numérique sont disponibles.



Le dispositif de bombage compense la déformation élastique de la table de presse et du tablier supérieur. Disponible avec une commande manuelle ou numérique.



Des systèmes de fixation manuels, pneumatiques ou hydrauliques sont utilisables.

Données techniques

Réf.: 51.650.4117

Force de compression	1750 kN
Longueur utile	4100 mm
Passage entre montants	3200 mm
Profondeur de travail	400 mm
Hauteur	465 mm
Course de tablier	260 mm

Équipement standard

- 3 axes CNC (Y1, Y2, X)
- 4 axes manuels (Z1, Z2, R1, R2)
- Commande CNC DELEM DA52s
- Système de sécurité FIESSLER

Extrait de la liste des options

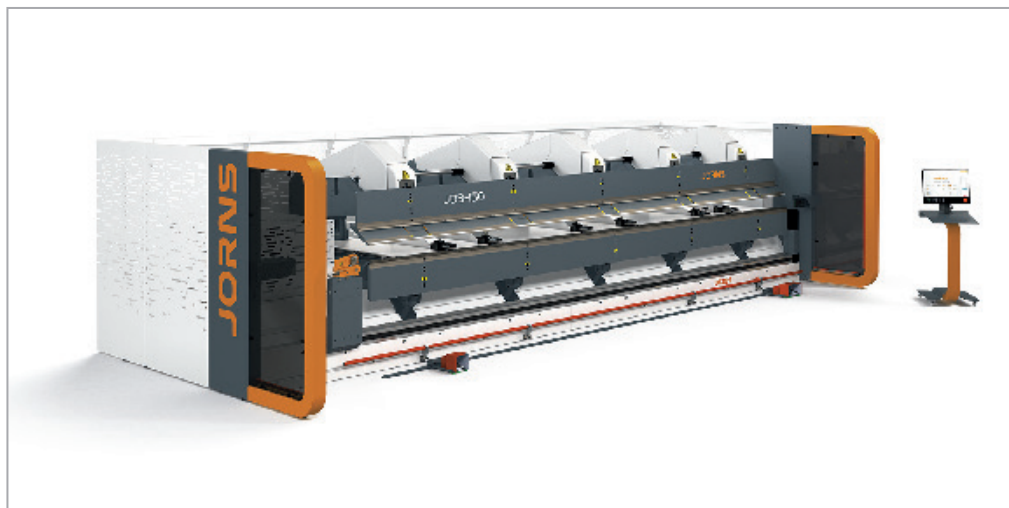
- Axes CNC supplémentaires: Hauteur de doigt R, largeur de doigt Z1/Z2
- Bras supports avant à réglage manuel ou pneumatique
- Bombage CNC WILA
- Divers systèmes d'outils
- Diverses commandes CNC
- Logiciel hors ligne

Jorns est la première adresse pour les plieuses, plieuses à double tablier, machines de fabrication de chéneaux et machines auxiliaires pour le travail de la tôle fine.

Ce produit de qualité suisse se caractérise par son excellent rapport qualité/prix, les machines n'autorisant pas uniquement un travail professionnel et rationnel, mais également sûr et simple.

JDB-150-CNC-6.4

PLIEUSE LONGUE



Exemple

La nouvelle JORNS JDB vous fournit encore plus de liberté et vous permet de travailler avec encore plus de rapidité et de flexibilité; contrôlée graphiquement, elle est débordante de puissance. Plusieurs profils peuvent être pliés simultanément de manière parallèle, conique ou emboîtable!

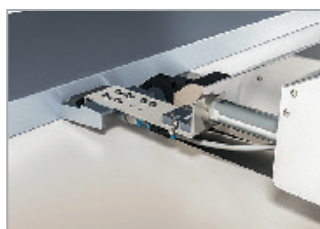


Bendex

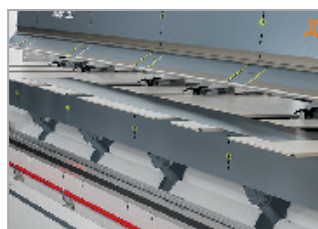
Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.



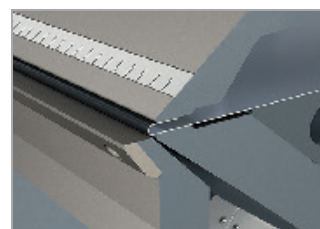
Doigts de serrage automatiques pour une productivité maximale.



Les préhenseurs sous vide permettent de plier automatiquement des profils pré-chanfreinés à partir d'une hauteur de 30 mm!



Système automatique de chargement et déchargement d'une excellente efficacité.



Dimension de fermeture individuelle pour chaque bras pour obtenir des plis ouverts précis.

Données techniques

Réf.: 51.545.0008

Longueur utile	6400 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Profondeur d'insertion	1250 mm
Nombre de supports	5 unités

Équipement standard

- Commande CNC sur le pupitre de commande
- Système de sécurité selon MRL 2006 / 42 / certifié CE SUVA
- Système de compensation angulaire sur les tabliers plieurs
- Système de butée avec div. doigts de serrage et de préhension, autom.
- Supports de cassettes de tôle
- Système de doigts de serrage interchangeable
- Serrage séparé des unités de butée
- Système hydraulique monté à gauche sur le bâti

Extrait de la liste des options

- Table d'alimentation automatique au lieu de supports de cassettes de tôle
- Cisaille (jusqu'à 2000 mm/s)
- Serrage de pièces courtes
- Butée de profondeur conique
- Profileuse à galets
- Précontrainte de pliage (programmable)
- Protection peu encombrante avec scanner de surface

Jorns est la première adresse pour les plieuses, plieuses à double tablier, machines de fabrication de chéneaux et machines auxiliaires pour le travail de la tôle fine.

Ce produit de qualité suisse se caractérise par son excellent rapport qualité/prix, les machines n'autorisant pas uniquement un travail professionnel et rationnel, mais également sûr et simple.

JB-150-CNC-6.4

PLIEUSE LONGUE

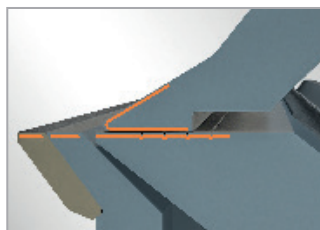


Exemple

Toutes les plieuses Jorns JB possèdent un excellent équipement de base pouvant être adapté de manière individuelle grâce à la construction modulaire de la machine. Vous configurez la plieuse selon vos besoins et les applications prévues. Mais peu importe la longueur, la puissance de pliage, la commande ou le type de cisaille que vous choisissez: l'équipement de base est le même pour toutes les machines. Elle offre une précision extrême, beaucoup d'espace et une sécurité maximale.



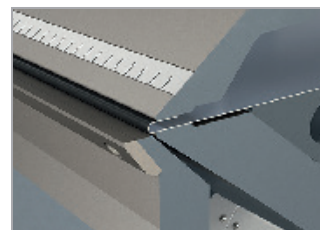
La géométrie d'outil «G» devant la machine offre un espace de 275° entre le tablier supérieur et le tablier plieur. Le tablier plieur, présentant un coude de 37°, permet de fabriquer des profilés chapeau à 90° aux dimensions très précises ainsi que des profils à insérer pour façades.



Des outils recuits au laser accroissent la résistance à l'usure d'un facteur 3.



Le bombage dynamique DC est capable de compenser automatiquement les erreurs angulaires apparaissant avec l'épaisseur croissante du matériau.



Dimension de fermeture individuelle pour chaque bras pour obtenir des plis ouverts précis.

Données techniques

Réf.: 51.540.0013

Longueur utile	6400 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Profondeur d'insertion	1250 mm
Nombre de supports	5 unités

Équipement standard

- Commande CNC sur le pupitre de commande
- Système de sécurité selon MRL 2006 / 42 / certifié CE SUVA
- Système de compensation angulaire sur les tabliers plieurs
- Système de butée avec div. doigts de serrage et de préhension, autom.
- Supports de cassettes de tôle

Extrait de la liste des options

- Recuit au laser des tabliers
- Précontrainte réglable du tablier supérieur (OV)
- Bombage dynamique (DC)
- Butée de profondeur conique
- Profileuse à galets
- Précontrainte de pliage (programmable)



Bendex

Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.

Jörg fait parti des plus importants fabricants de machines pour l'usinage de la tôle. L'entreprise fabrique et vend ses machines depuis plusieurs dizaines d'années.

Le slogan « simple-pratique-économique » se reflète dans tous les modèles.

MAGNABEND 1250E

PLIEUSE MAGNÉTIQUE

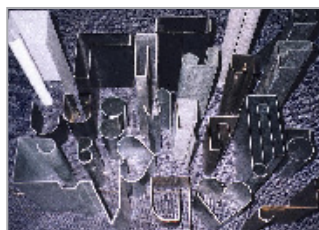


Exemple

Il n'y a plus de limite à l'usinage de profil grâce au serrage électromagnétique des rails de la coulisse supérieure. Sans coulisse supérieure et sans montants. Une plieuse universelle pour p. ex. des corps creux, des bords hauts, des longueurs partielles, etc.



Une simple pièce d'acier et vous avez déjà votre propre outil de pliage!



Plier en toute liberté...



Dispositif de montage pour une cisaille à fente (option).

Données techniques

Réf.: 51.151.1250

Longueur utile	1250 mm
Épaisseur utile acier	1.50 mm
Épaisseur utile inox	1.00 mm
Épaisseur utile alu	1.50 mm
Tension de raccordement	220 V

Équipement standard

- Butée de fin de course
- Système de butée arrière jusqu'à 650 mm
- Pédale
- Dispositif de roulage (orientable et contrôlable)
- Rails de serrage segmentés (long/court) et équipés de rainures

Extrait de la liste des options

- Dispositif de montage pour cisaille à fendre et à molette



RAS: la haute technologie au meilleur de sa forme.

Couper, cintrer, former – tout en un.

Les machines RAS à commande CN offrent un maximum de précision, d'économie ainsi que d'automatisation, nécessitent peu de maintenance et sont particulièrement économes en matière d'énergie.

XLT 71.40

PLIEUSE À TABLIER



Exemple

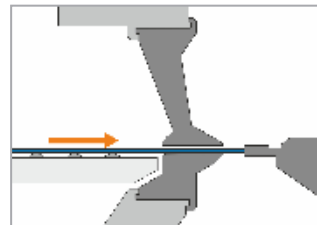
Pour qui désire plier des pièces de précision complexes telles que cassettes, panneaux et boîtes tout en optant pour une productivité élevée a trouvé exactement ce qui lui faut: la XLTbend RAS. La plieuse à tablier Up-down XLTbend, avec ses 4060x2,5 mm ou 3200x3 mm d'épaisseur de tôle, est une machine extrêmement flexible. Les composants mécaniques innovants et la programmation révolutionnaire d'un clic sont tous les deux des faits saillants de la machine.



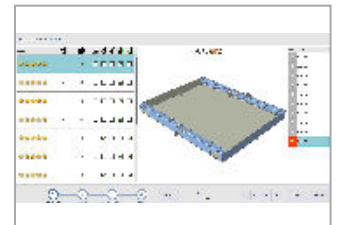
Pour le concept modulaire de butée, le client a le choix entre une butée à angle droit jusqu'à 1550 mm de profondeur avec butée angulaire active et une variante de butée rallongée en forme de T.



Génial.
Le nouveau principe hybride de ventouse autorise de toutes nouvelles butées et donc la réalisation automatique des géométries les plus étroites.



La barre de pliage peut également être utilisée comme système de butée avant et rationalise ainsi énormément les cycles de pliage.



S'il existe plusieurs possibilités de produire une pièce pliée, la commande indique les alternatives et propose même la meilleure stratégie de pliage avec un classement 5 étoiles. L'opérateur peut visualiser tout le cycle programmé en 3D, dans n'importe quelle perspective et dans n'importe quel niveau de zoom. Si tout est correct lors de la simulation, il suffit d'appuyer sur le bouton de démarrage et la fabrication de précision peut commencer.

Données techniques	Réf.: 51.215.7140
Longueur utile	4060 mm
Épaisseur utile	2,5 mm
Profondeur de butée	10 – 1550/3 mm
Course du tablier supérieur	150 – 650 mm
Course de la barre de pliage	150 mm
Réglage du pivot ±	15 mm

Équipement standard

- Réglage automatique de la barre de pliage sur l'épaisseur de tôle
- Réglage automatique du pivot pour des rayons de courbure parfaits
- Habillage de la machine
- Concept de sécurité avec contrôleur de lumière
- Climatiseur pour le refroidissement de l'armoire électrique

Extrait de la liste des options

- Commande CNC avec programmation d'un clic
- Logiciel XLTbend Office
- Système hybride de butée rectangulaire ou en forme de T
- Gros système d'outils en différentes hauteurs et formes pour la barre de pliage, les tablier supérieur et inférieur
- Chariot à outils



Bendex

Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.



RAS se distingue par son recours aux techniques les plus élaborées. Découper, plier, former en une seule fois.

Les machines à commande numérique RAS associent haut niveau de précision, rentabilité et automatisation avec un entretien réduit et une faible consommation énergétique.

FLEXIBEND 73.30

PLIEUSE À TABLIER



Exemple

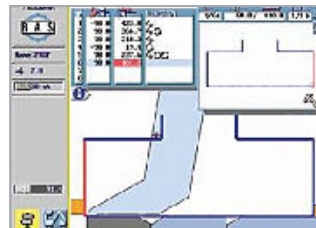
Une flexibilité sans limites. Profitez de tous les avantages qui rendent le pliage à tablier incontournable pour l'usinage de la tôle. Idéal pour des pièces de précision comme des coffrets, des panneaux ou des armoires. Un très haut niveau de productivité financièrement accessible.



Les différents modèles disposent tous d'un système de butée arrière intégré et de support qui forme la solution parfaite pour plier rapidement, efficacement et ergonomiquement la tôle.



Des outils de pliage existent dans différentes formes, hauteurs et longueurs; un système de bridage automatique garantit un changement rapide et simple. La flexibilité dans sa plus simple expression.



Les différents modes, fonctions d'aides, types d'affichage et des solutions très élaborées rendent l'utilisation de cette commande particulièrement conviviale.

Données techniques	Réf.: 51.210.7330
Longueur utile	3200 mm
Épaisseur utile	3.00 mm
Profondeur de la butée	10 - 1550 mm
Ouverture de la coulisse supérieure	300 mm
Réglage CNC de la coulisse de pliage	80 mm
Réglage numérique max. de la coulisse inférieure	80 mm
Vitesse de pliage	90 °/s
Vitesse de la coulisse supérieure	40 mm/s
Vitesse de la butée 10 - 1550 mm	1.9 s
Précision de la butée ±	0.1 mm

Équipement standard

- Cinq axes de déplacement dyn. à commande numérique par rampe
- Système de butée arrière et de support
- Commande numérique Touch & More
- Speed Optimizer
- Interface USB Multitalk
- Système de bombage manuel

Extrait de la liste des options

- Butée d'angle
- Système de bombage numérique automatique, dynamique et intelligent
- Différents outils
- Systèmes de butée
- Convertisseur dxf
- Caméra filaire/WIFI avec logiciel



**RAS : la haute technologie au meilleur de sa forme.
Couper, plier, former – tout en un.**

Les machines RAS à commande CN offrent un maximum de précision, d'économie ainsi que d'automatisation, nécessitent peu de maintenance et sont particulièrement économes en matière d'énergie.

TURBO 2 PLUS

PLIEUSE À TABLIER



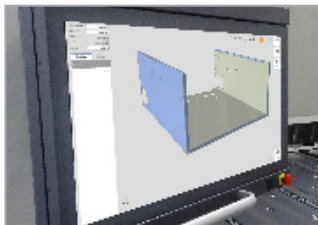
Exemple

La nouvelle TURBO 2 Plus RAS fait faire un saut technologique au pliage pour une longueur de travail de 3.2 m et une épaisseur utile de 2 mm de tôle d'acier. Le travail avec ce système d'outil flexible est encore plus simple et sûr, les nouveaux systèmes de tabliers donnent des résultats encore plus précis et la commande sur le bras pivotant permet de plier à l'avant et à l'arrière depuis le côté butée. Grâce au réglage automatique du tablier plieur, la machine est toujours réglée sur l'épaisseur actuelle de la tôle et obtient d'excellents résultats.

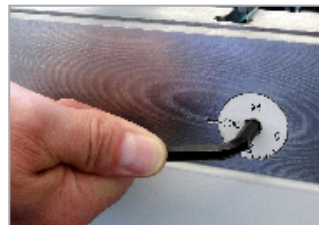


Bendex

Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.



La commande est révolutionnaire! Tous les souhaits sont exhaussés, de la programmation automatique de la pièce pliée et des stratégies de pliage à la simulation 3D sur le moniteur 24". Les données CAO peuvent naturellement être importées et validées. La programmation 1 clic est une réalité.



Le CrownTool en option est une lame de pliage de 15 mm de largeur avec système de bombage intégré. Le bombage réglable manuellement donne les meilleurs résultats, en particulier pour le pliage en gradins de rayons.



Grâce à l'enregistrement de la hauteur de l'outil, vous travaillez toujours avec le bon réglage de la machine et ne dépendez plus de la bonne saisie de hauteur par l'opérateur. La surveillance de changement d'outil, également intégrée, signale en outre si un changement d'outil a eu lieu.



Le travail de l'arrière est encore plus simple et pratique avec la commande pivotante, et surtout si vous désirez profiter de la rallonge de butée en T en option pour les pliages en face avant sur les pièces longues (6 à 3 050 mm).

Données techniques	Réf.: 51.200.6232
Longueur utile	3200 mm
Épaisseur utile	2.00 mm
Profondeur de butée	6 à 1550 mm
Course du tablier supérieur	280 mm

Équipement standard

- Commande PC (Windows, LAN, WLAN, Bluetooth) avec écran tactile 3D 24" sur le bras pivotant
- Interface USB et TeamViewer
- 4 mouvements d'axe CNC hautement dynamiques, extrêmement rapides et à servo-entraînement (tabliers plieur et supérieur), butée arrière et réglage du tablier plieur
- Système de levage et de butée arrière
- Enregistrement de la hauteur de l'outil
- Surveillance de changement d'outil

Extrait de la liste des options

- Système d'outil pour tabliers supérieur et plieur en diverses hauteurs et formes
- Logiciel Office
- Rallonge de butée
- Lame de pliage (CrownTool)
- Glissière pour interrupteurs à pied déplaçables

SAFANDARLEY fait partie des fabricants les plus innovants dans le secteur des presses plieuses et des cisailles-guillottes.

E comme efficacité, ergonomie, écologie et économie décrivent l'excellence de ces produits hors du commun.

E-BRAKE 50-2050

PRESSE PLIEUSE

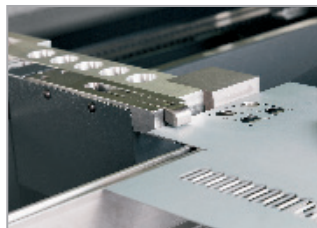


Exemple

Les presses plieuses électroniques sont plus performantes en moins de temps que les installations hydrauliques conventionnelles. De plus, elles sont nettement plus efficaces et économes.



La commande par écran tactile E-Control est actuellement la commande la plus rationnelle et la plus simple.



Le système à butée arrière est rapide, précis, flexible et disponible avec une mesure automatique de l'épaisseur de tôle.



Travail ultra rapide sans danger: C'est ce que permet de réaliser SafanDarley avec un système de sécurité intégré dans la commande et utilisant un rideau de lumière de sécurité piloté par la commande SafanDarley TS.

Données techniques	Réf.: 51.050.4024
Longueur utile	2050 mm
Force de compression	500 kN
Course (Axe Y)	300 mm
Dimension de montage	590 mm
Reproductibilité ±	0.01 mm/m

Equipement standard

- Commande EC20 sur le bras pivotant avec Easy-2D
- Butée arrière avec axes X et R
- Entraînement servo-électrique
- Rideau de sécurité intelligent

Extrait de la liste des options

- Axes Z1 et Z2
- Adaptateur d'outil supérieur avec bridage hydraulique et surface de réception d'outil WILA durcie

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

MAE 310/CNC

PLIEUSE À TABLIER



Exemple

Le modèle MAE est la plieuse à tablier motorisée la plus puissante de SCHECHTL grâce à l'entraînement à broche de son tablier supérieur. Equipée en standard d'une commande numérique, son utilisation est des plus simple et permet même de dessiner directement une maquette sur l'écran tactile.

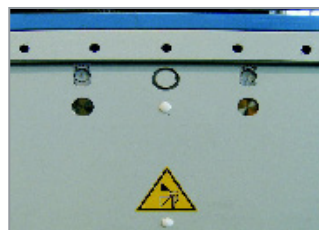


Bendex

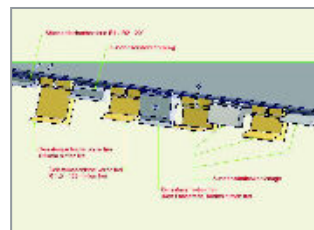
Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.



La motorisation optionnelle des tabliers facilite les changements de réglage tout en garantissant de disposer toujours du réglage optimal.



Un dispositif de bombage manuel en option permet de plier même les matériaux, épaisseurs de tôle ou profils les plus délicats.



Un système de rails pratique et flexible pour le tablier supérieur est disponible ou fabriquer sur mesure.



Possibilité d'adapter des butées de différents types et de différentes longueurs.

Données techniques	Réf.: 51.185.3100
Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	3.00 mm
Ouverture de la coulisse supérieur max.	225 mm
Vitesse de pliage	70 °/s
Vitesse de la coulisse supérieure	20 mm/s

Équipement standard

- Commande numérique à 3 axes avec représentation graphique du profil
- Butée arrière motorisée jusqu'à 1000 mm
- Profils de 10 et 24 mm pour le tablier plieur
- Profil biseauté de 20°(R 2 mm) pour le tablier supérieur

Extrait de la liste des options

- Entraînement motorisé des tabliers
- Dispositif de bombage manuel pour tablier
- Différents types de profils et de segments à clipser
- Différents types et longueurs de butées arrières

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

MAZ 310/CNC

PLIEUSE À TABLIER



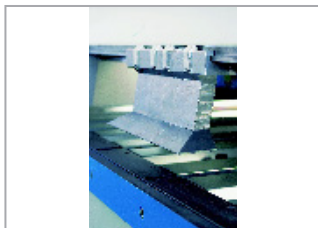
Exemple

Tout dernier modèle de plieuse SCHECHTL avec un entrainement par vis sans fin. Dispose d'une commande numérique avec Autoproof et d'un système de butée d'insertion motorisée. Les différents segments du système d'outils peuvent être montés sur les coulisses à n'importe quel moment.



Bendex

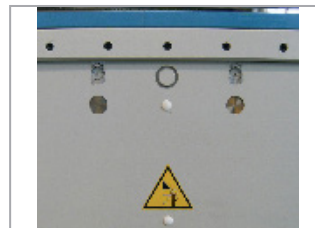
Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.



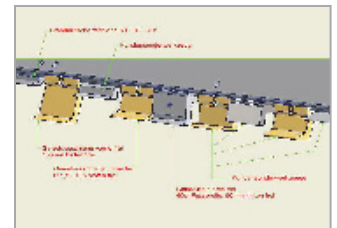
La MAZ offre grâce à sa hauteur d'ouverture de 300 mm un large espace de travail.



La motorisation optionnelle des tabliers facilite les réglages tout en garantissant de disposer toujours du réglage optimal.



Un dispositif de bombage manuel en option permet de plier même les matériaux, épaisseurs de tôle ou profils les plus délicats.



Un système de rails pratiques et flexibles pour la coulisse supérieure est disponible ou fabriqué sur mesure.

Données techniques

Réf.: 51.190.3100

Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	2.50 mm
Segment tablier supérieur	107/157 mm
Profondeur de la butée	6 - 1000 mm
Ouverture de la coulisse supérieure	300 mm

Équipement standard

- Commande Autoproof avec représentation graphique des profils
- Écran tactile avec port USB
- Marche lente du tablier
- Réglage autom. de l'épaisseur de tôle par la coulisse supérieure
- Butée d'insertion motorisée, 6-1000 mm
- Version PC de la commande Autoproof

Extrait de la liste des options

- Déplacement motorisé du tablier MBA
- Dispositif de bombage manuel VSP
- Profil segmenté système click
- Butée d'insertion motorisée rallongée

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

MAB 310/CNC

PRESSE PLIEUSE



Exemple

Dans sa version de base à commande simplet et grille d'appui, cette machine de qualité est la plus économique. Avec sa commande CNC S-Touch et divers autres compléments en option, la MAB devient un « bourreau de travail » énormément productif, fiable et rapide et équipé de la technique la plus moderne qui soit.

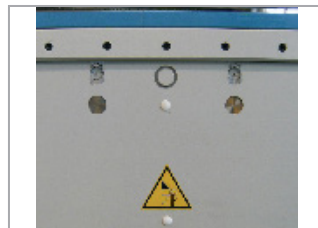


Bendex

Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.



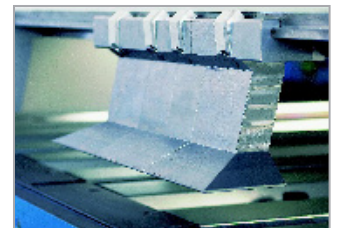
L'abaissement motorisé en option du tablier plieur facilite l'ajustage tout en offrant la garantie d'un réglage toujours optimal.



Le dispositif de bombage manuel en option permet de plier avec précision les matériaux, les épaisseurs de tôle et les profils les plus difficiles.



Différents systèmes de butée arrière et de longueurs de ces dernières sont disponibles selon la variante de commande.



Un système d'outils pour tablier supérieur, intéressant et flexible, est disponible ou peut être créé individuellement.

Données techniques

Réf.: 51.170.3040

Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	2.00 mm
Course du tablier supérieur	140 mm
Vitesse du tablier supérieur	50 mm/sec
Vitesse du tablier plieur	80 °/sec

Équipement standard

- 1 lame de pliage pointue 20°, R=1.0 mm, coude pour le tablier supérieur
- Outils pointus de 10 et 24 mm pour le tablier plieur
- Commande CNC S-Touch
- Butée de profondeur motorisée 6 à 1000 mm

Extrait de la liste des options

- Diverses variantes d'outils et système clic pour les segments
- Commandes ECT et CNC et leurs capacités respectives
- Diverses variantes et longueurs de butée arrière
- Abaissement motorisé du tablier plieur MBA
- Dispositif de bombage manuel ou mécanique pour tablier plieur VSP

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

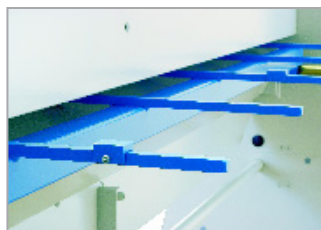
MAX 310 STD

PLIEUSE À TABLIER



Exemple

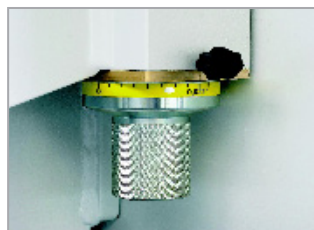
La machine idéale pour plier des tôles jusqu'à 1,50 mm (St. 40). Entraînement excentrique du tablier supérieur. La machine s'adapte parfaitement à vos besoins grâce à différents types de commandes et différents modèles de butées arrières.



Grille d'appui intégrée dans la commande unique.



Possibilité de choisir entre différents types de commandes (CNC/NC) et différents types et longueurs de butées arrières.



Réglage simple et rapide du tablier plieur. Réglage motorisé du tablier plieur en option.



Un système de rails pratique et flexible pour le tablier supérieur est disponible ou fabriquer sur mesure.

Données techniques	Réf.: 51.175.3100
Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Ouverture de la coulisse supérieur max.	140 mm
Vitesse de la coulisse de pliage simple	50 °/s
Vitesse de la coulisse de pliage CNC	70 °/s

Équipement standard

- Commande unique
- Grille d'appui pour simplifier le positionnement de tôles de grandes tailles
- Profils de 10 mm et 24 mm pour le tablier plieur
- SProfil biseauté de 20° pour le tablier supérieur

Extrait de la liste des options

- Différents types de profils et de segments à clipser
- Différents types de commandes (ECT/CNC)
- Différents types et longueurs de butées arrières
- Entraînement motorisé des tabliers
- Dispositif de bombage manuel pour tablier

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

MAXI 100

PLIEUSE À TABLIER



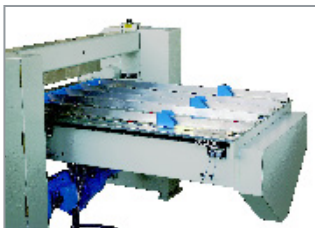
Exemple

L'association de segments d'outils pour les tabliers plieur, supérieur et inférieur, de la force de pliage et de la toute dernière technologie CNC fait de la MAXI un système de pliage rationnel pour des travaux de pliage exigeants.

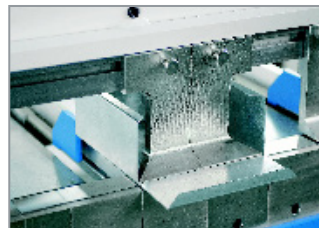


Bendex

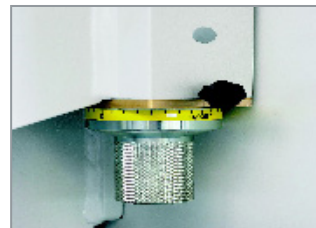
Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.



Possibilité de choisir entre différents types de commandes (CNC/NC) et différents types et longueurs de butées arrières.



Les segments d'outils destinés aux tabliers plieur, supérieur et inférieur rendent la machine extrêmement polyvalente et flexible.



Réglage simple et rapide du tablier plieur. Réglage motorisé du tablier plieur en option.



Grille d'appui intégrée dans la commande unique.

Données techniques	Réf.: 51.160.1000
Longueur utile	1000 mm
Épaisseur utile	2.00 mm
Segment tablier supérieur	100 mm
Segment tablier inférieur	60 mm
Segment tablier plieur	60 mm

Équipement standard

- Commande unique
- Grille d'appui pour simplifier le positionnement de tôles de grandes tailles
- Système d'outils segmentés à montage rapide pour les tabliers plieur, supérieur et inférieur

Extrait de la liste des options

- Différents types de commandes (CNC/NC)
- Différents types et longueurs de butées arrières
- Entraînement motorisé des tabliers

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

KSV 200

PLIEUSE À TABLIER



Exemple

La plieuse à tablier manuelle la plus vendue au monde à encore été améliorée. Meilleur ajustage, réglage plus simple de l'épaisseur de la tôle, plus grandes possibilités de pliage, pédale plus large, pliage plus facile, tous ses points forts ont été améliorés!



Cisaille à molette pour des tôles jusqu'à 0.8 mm.



Bagetteuse pour différents diamètres.



Cylindre en acier pour chenaux de différents diamètres.



Butée manuelle. Disponible en différents modèles et différentes longueurs.

Données techniques

Réf.: 51.090.2040

Longueur utile	2040 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Ouverture de la coulisse supérieur max.	85 mm

Équipement standard

- Profils de 10 et 24 mm pour le tablier plieur
- Profil biseauté de 20° pour le tablier supérieur
- Pédale
- Butée d'angle

Extrait de la liste des options

- Cisaille à molette (pour des tôles jusqu'à 0,8 mm St.40)
- Différents modèles de butées arrières manuelles
- Large choix de profils pour les tabliers plieur et supérieur
- Bagetteuse pour différents diamètres.
- Cylindre en acier pour chenaux de différents diamètres.

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

UKF 150/S

PLIEUSE À TABLIER



Exemple

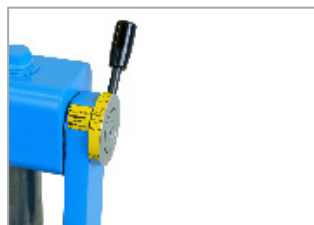
Le « F » dans le nom signifie « flexible ». L'UKF maîtrise souverainement les fabrications spéciales délicates, les formes de caisson, les nez supplémentaires sur les pièces à usiner. L'équipement de machines à moteur est inutile. Ce qui doit souvent être fabriqué à prix élevé en tant qu'outil spécial sur d'autres machines fait partie intégrante de l'UKF départ usine, hauteur standard 160 mm (option 180 mm). La liberté XXL permet au ferblantier de produire de plus grosses formes fermées.



Plateau porte-pièce en option, mobile et réglable en hauteur



Réglage du tablier pour obtenir un rayon optimal avec différentes épaisseurs de tôle



Réglage de la pression du tablier supérieur



Le zinc et l'alu peuvent être cintrés avec ménagement grâce aux arrondis plus prononcés des inserts de tablier supérieur de 2 ou 3 mm de rayon.

Données techniques	Réf.: 51.071.1500
Longueur utile	1540 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Segment tablier supérieur	160 mm
Segment tablier plieur	120 mm
Segment tablier inférieur	120 mm

Équipement standard

- Tabliers supérieur, inférieur et plieur avec système de serrage rapide breveté
- Abaissement du tablier plieur par volant
- Pression du tablier supérieur réglable par levier
- Pédale
- Bac de réception sur le tablier supérieur
- Boîte de rangement (sert de support aux pièces à usiner dans l'exécution standard)

Extrait de la liste des options

- Insert de tablier supérieur haut de 180 mm (capacité: 1,25 mm)
- Inserts de tablier supérieur de 2 ou 3 mm de rayon (pour zinc, alu!)
- Châssis sur roues

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

UK 100/S

PLIEUSE À TABLIER



Exemple

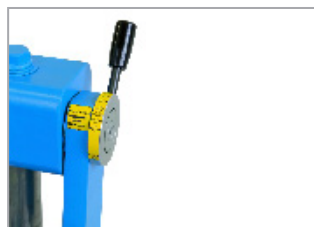
Les plieuses de la série UK sont des plieuses universelles grâce aux segments associables librement pour les coulisses inférieures, supérieure et le tablier. Serrage de la tôle manuel via levier ou pédale. Encombrement réduit et très mobile grâce à des roulettes et à une caisse à outil. Des segments permettent d'adapter la machine parfaitement à vos besoins.



Cisaille à molette optionnelle



Réglage du tablier pour obtenir un rayon optimal avec différentes épaisseurs de tôle.



Réglage du tablier pour obtenir un rayon optimal avec différentes épaisseurs de tôle.

Données techniques

Réf.: 51.050.1000

Longueur utile	1000 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Segment tablier supérieur	105 mm

Équipement standard

- Profil segmenté de 6 x 100 mm (1 x 30-40-50-60-70 mm, 1 pièce terminale gauche et droite de 100 mm, hauteur 100 mm)
- Roulettes pour rendre la plieuse mobile
- Ecrou butée pour régler l'angle de pliage
- Pédale
- Caisse à outils

Extrait de la liste des options

- Profil segmenté pour coulisse supérieure, hauteur 120 à 150 mm (aucune influence sur la force de pliage jusqu'à 140 mm)
- Profil segmenté coulisse supérieure, hauteur 160 mm (force de pliage 1.25 mm)
- Butée d'insertion, 60-500 mm, avec rainure en T
- Butée d'insertion 60-500 mm, avec crémaillère
- Cisaille à molette

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

TBX 100

PLIEUSE À TABLIER



Exemple

Légère, démontable, transportable- LA machine pour le chantier. Disponible avec châssis et cisaille à molette.



Cisaille à molette optionnelle.



Pliable et transportable par une seule personne avec le châssis optionnel.

Données techniques	Réf.: 51.010.100X
Longueur utile	1000 mm
Épaisseur utile	0.80 mm
Ouverture de la coulisse supérieur max.	40 mm
Poids	38 kg
Poids, avec châssis	50 kg

Équipement standard

- Version de base à fixer sur un plan de travail
- Réglage du serrage, gauche et droit

Extrait de la liste des options

- Châssis
- Châssis en X
- Cisaille à molette



Développement, fabrication et distribution - des solutions complètes d'une seule source.

La découpe et le pliage constituent les compétences clés. L'éventail de produits renferme des solutions judicieuses pour les exigences les plus variées.

HGR 3013

CISAILLE GUILLOTINE



Exemple

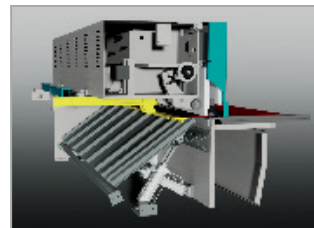
Les cisailles guillottes industrielles de la série HGR présentent un fonctionnement 100% hydraulique dans le système à coulisses, avec des guidages à rouleaux supplémentaires, un angle de coupe réglable et une fente de coupe réglable.



Grand choix de commandes CNC. De la commande de base simple à la commande 3D avec jusqu'à 12 axes CNC, l'éventail couvre toutes les exigences.



Presse-tôle hydrauliques à force de serrage proportionnelle selon l'épaisseur de tôle traitée, avec des plaques en téflon ménageant le matériau



Divers systèmes pneumatiques de maintien debout de la tôle et d'évacuation sont disponibles.

Données techniques	Réf.: 52.700.3013
Longueur utile	3050 mm
Épaisseur utile	13,0 mm
Angle de coupe	2,0 - 1,0°
Butée arrière	5 - 1000 mm

Équipement standard

- Réglage de l'angle de coupe
- Réglage de la fente de coupe
- Limitation de la longueur de coupe
- Éclairage de la ligne de coupe
- Guidage de lame multiple monté sur roulement à billes
- Butée arrière motorisée avec rail de butée relevable pour séparer les tôles longues
- Pression proportionnelle du presse-tôle

Extrait de la liste des options

- Return-to-Sender pour système de maintien debout MACX
- Extension de la commande avec réglage automatique de la fente de coupe et de l'angle de coupe
- Protège-doigt repliable sur les premiers 1000 mm, à gauche ou sur toute la longueur
- Systèmes pneumatiques pour le maintien debout de la tôle
- Bascule pour faire tomber la tôle dans le chariot collecteur vers l'avant



Développement, fabrication et distribution – des solutions complètes, un seul fournisseur.

La découpe et le pliage constituent les compétences clés. L'éventail de produits renferme des solutions judicieuses pour les exigences les plus variées.

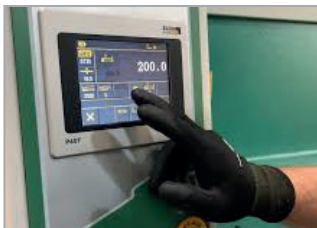
A04-3000

CISAILLE MOTORISÉE

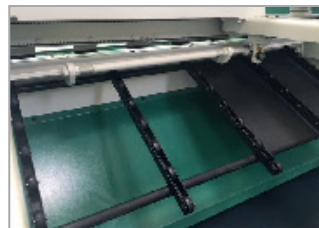


Exemple

La coupe de fine tôle nécessite une machines remplissant toutes les conditions d'une bonne qualité de coupe et d'un travail confortable de grande précision. Avec la cisaille motorisée Hezinger, vous pouvez procéder à une coupe guidée par coulisse de la tôle de manière productive avec une arête de coupe propre.



Commande précise et aisée par l'avant par écran tactile. La commande programmable permet de piloter automatiquement la butée numérique arrière sur les broches filetées à billes.



Le maintien debout pneumatique assure des coupes précises et empêche la flexion sous son propre poids d'une fine tôle.

Données techniques

Réf.: 52.600.0430

Longueur utile	3060 mm
Épaisseur utile	4.00 mm
Butée arrière	10 à 750mm

Équipement standard

- ☑ Butée arrière mot. 10 à 750 mm
- ☑ Butée angulaire 1000 mm
- ☑ 2 bras supports avant 1000 mm
- ☑ Éclairage de la ligne de coupe
- ☑ Commande ELGO P40T

Extrait de la liste des options

- ☐ Butée arrière mot. 1000 mm
- ☐ Maintien debout pneumatique
- ☐ Jeu de lames pour l'acier normal et l'acier spécial

Jorns est la première adresse pour les plieuses, plieuses à double tablier, machines de fabrication de chéneaux et machines auxiliaires pour le travail de la tôle fine.

Ce produit de qualité suisse se caractérise par son excellent rapport qualité/prix, les machines n'autorisant pas uniquement un travail professionnel et rationnel, mais également sûr et simple.

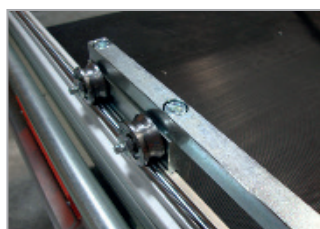
HTS 1000

CISAILLE DE TABLE MANUELLE



Exemple

Un concentré de qualité suisse. Une cisaille transportable de qualité, robuste et précise, dotée d'une lame supérieure sur chariot et d'une lame inférieure à coulisse. Une garantie pour de bonnes possibilités de réglage, une longue durée de fonctionnement et une grande flexibilité. Manipulable de tous les côtés.



Guidage optimal des chariots porte lame, sans entretien et insensible aux salissures.



Découpes très précises grâce à l'utilisation d'une lame sur chariot et d'une lame sur coulisse.

Données techniques

Réf.: 52.020.1000

Longueur utile	1000 mm
Épaisseur utile acier	1.00 mm
Épaisseur utile inox	0.60 mm
Épaisseur utile alu	1.50 mm

Équipement standard

- Fixation de l'entrée de la tôle
- Réglage de la pression de serrage
- Dispositif de découpe pouvant être placé/manipulé des deux côtés
- Dispositif pivotant

Installations de refendage de tôle automatiques pour des produits réussis.

Krasser s'est fixé pour mission de développer des machines permettant un usinage de bobines de tôle économique et rapide.

LEGIONNAIRE

INSTALLATION DE REFENDAGE



Exemple

Le modèle Legionnaire est une installation de refendage compacte qui apporte un gain de temps hors pair dans le traitement de divers ordres. Gagnez en flexibilité, précision et efficacité. Dès aujourd'hui, vous disposez de l'équipement optimal pour l'avenir grâce à la commande avancée et aux possibilités d'extension. Une solution modulaire sur mesure est possible à tout moment grâce à une unité de dressage rotative automatique et à une unité de pelliculage manuelle, pouvant aller jusqu'à l'intégration de solutions automatiques pour le stockage et le changement des bobines de tôle.



Le positionnement automatique des lames de refendage fait gagner du temps et évite une usure des lames et une mauvaise découpe dues à un réglage incorrect.



La commande est simple et intuitive. En option avec une interface API.

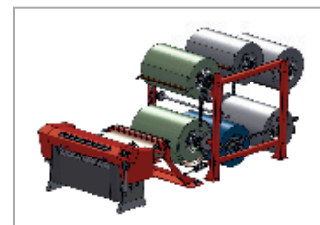


En option avec l'unité de pelliculage.



Bendex

Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.



Interface pour la programmation utilisateur allant jusqu'au remplacement automatique des tôles et au stockage automatique.

Données techniques

Réf.: 52.460.0001

Largeur de bande	1250 mm
Épaisseur utile (avec 4 paires de lames)	1.00 mm
Vitesse de découpe (en continu jusqu'à)	30 m/min
Découpe de bande min.	60 mm

Équipement standard

- 5 paires de lames
- Cisaille guillotine à barre pour un usinage transversal
- Commande par écran tactile

Extrait de la liste des options

- Unité de dressage
- Unité de pelliculage
- Interface pour la programmation utilisateur
- Solution de stockage avec changement automatique des bobines de tôle
- Jusqu'à 8 paires de lames de refente

LE spécialiste en technique de formage

La gamme de produits va des appareils manuels transportables destinés aux artisans, jusqu'aux installations automatisées pour la production industrielle.

KSE 10/10

CISAILLE CIRCULAIRE



Version spéciale avec dispositif de bordage pour réaliser des bords extérieurs et intérieurs.

Entraînement principal à deux étages avec moteur-frein, serrage manuel de la tôle, mise en place manuelle de la coulisse supérieure et livrée avec un jeu de lames pour acier normal et acier inoxydable.



Dispositif de bordage optionnel pour réaliser des bords extérieurs et intérieurs (également disponible que pour des bords extérieurs / bords intérieurs à butée ronde sur la machine à moulurer).



Le dispositif de bordage optionnel existe également dans une version diamètre extérieur et intérieur.

Données techniques

Réf.: 52.270.1000

Diamètre	60 – 1000 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Portée corps de lame	280 mm
Longueur rail guide	500 mm
Bords extérieurs: Ø min. – max.	100 – 970 mm
Bords extérieurs: hauteur max.	8 mm

Équipement standard

- 1 paire de lames pour acier normal et acier inoxydable
- Commande motorisée à 2 étages avec moteur-frein
- Plaque de serrage avec contrepointes

Extrait de la liste des options

- Châssis
- Butée pour tôle avec échelle de réglage en X ou en Y
- Dispositif de bordage pour bords extérieurs
- Dispositif de bordage pour bords extérieurs et intérieurs
- Moteur à régulation électronique continue



RAS se distingue par son recours aux techniques les plus élaborées. Découper, plier, former en une seule fois.

Les machines à commande numérique RAS associent haut niveau de précision, rentabilité et automatisation avec un entretien réduit et une faible consommation énergétique.

POWERCUT 86.33

CISAILLE À COUPE OSCILLANTE

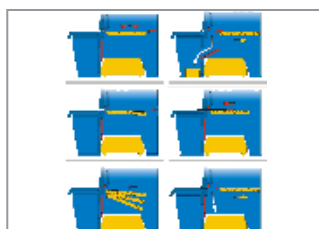


Exemple

Extrême précision et torsions minimales sont tout aussi important que la commande simple, la flexibilité et l'ergonomie.



La commande déplaçable latéralement - simple, rapide, pratique.



Grâce à l'excellent système support tôle et de tri, les découpes sont triées dès leur coupe ou renvoyées à l'opérateur.



La rallonge de table est toujours opérationnelle et peut être aussi escamotée.



Le chariot de ferrailles est escamotable par le côté ou l'arrière (option).

Données techniques	Réf.: 52.175.8633
Longueur utile	3190 mm
Épaisseur utile	6,3 mm
Profondeur de la butée	5-1000 mm
Angle de coupe	1,2 °
Cadence	30-64/min
Précision de la butée	0.1mm

Équipement standard

- Butée arrière CNC
- Table élévatrice ciseaux VARIO
- Aiguillage CNC pour pièces de petite taille
- Commande numérique

Extrait de la liste des options

- Système support et de tri
- Billes de roulement
- Butée de contact
- Rallonges mobiles pour butée d'angle et butées de table
- Butées pivotantes
- Lame pour acier chromé
- Dispositif de sécurité (prescrit!)
- Communication DNC avec le PC

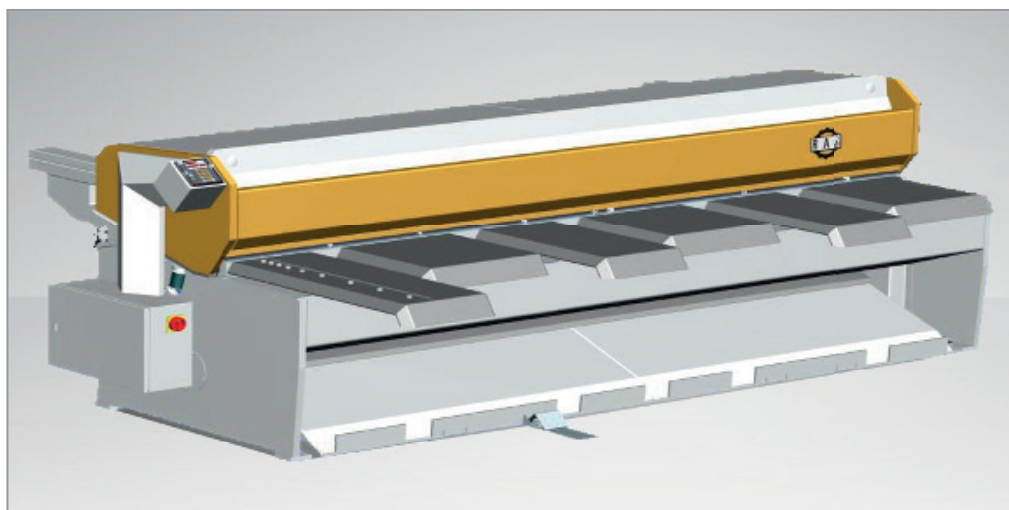


RAS se distingue par son recours aux techniques les plus élaborées. Découper, plier, former en une seule fois.

Les machines à commande numérique RAS associent haut niveau de précision, rentabilité et automatisation avec un entretien réduit et une faible consommation énergétique.

PRIMECUT 53.30

CISAILLE À COUPE OSCILLANTE

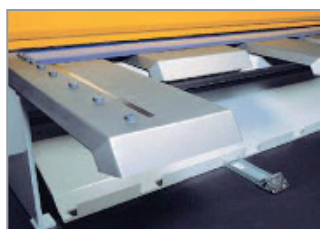


Exemple

la technologie de la coupe oscillante permet des coupes non vrillées même sur des bandes étroites, pas de coincement des tôles et une usure réduite des couteaux. Machine extrêmement ergonomique et très conviviale. Pour l'usinage rentable de la tôle.



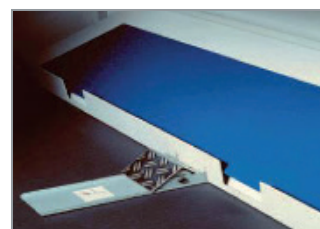
La commande standard conviviale de la butée moteur, du nombre de coupes et du levage par impulsion ou continu.



Le maniement des tôles est facilité par des éléments de table chanfreinés, la butée d'équerre trempée et les poignées.



Un réglage simple et rapide de l'angle de coupe garantit un résultat net et sans bavures.



La pédale définit si le système de tri envoie les coupes vers l'avant ou vers l'arrière. De ce fait vous séparez les coupes des déchets sans tri ultérieur.

Données techniques	Réf.: 52.135.5330
Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	3.00 mm
Profondeur de la butée	5-700 mm
Angle de coupe	1,1 °
Cadence	28/min
Largeur max. de coupe vers l'avant	750 mm
Largeur max. de coupe vers l'arrière	250 mm

Équipement standard

- Butée arrière motorisée (5 à 750 mm) à commande numérique
- Système de soutien de la tôle
- Système de tri des déchets
- Réglage de l'angle de coupe

Extrait de la liste des options

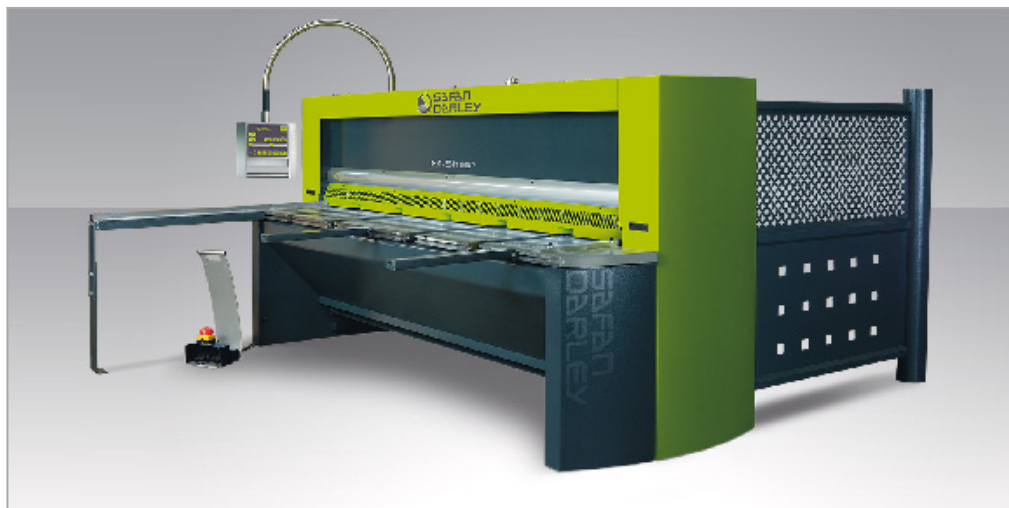
- Variantes avec butée d'angle, supports et rallonges.
- Butées pivotantes
- Récupérateur de coupes
- Accessible aux chariots-élévateurs et véhicules de transport
- Dispositifs de protection

SAFANDARLEY fait partie des fabricants les plus innovants dans le secteur des presses plieuses et des cisailles-guillottes.

E comme efficacité, ergonomie, écologie et économie décrivent l'excellence de ces produits hors du commun.

M-SHEAR 310-6

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple

La machine M-Shear synthétise toutes les expériences et connaissances techniques de SafanDarley dans le domaine de la découpe de tôle efficace. Diverses possibilités d'extension, telles que des systèmes de manutention, sont disponibles.



La commande TS 200 présente trois niveaux de réglage :
Mode manuel simple, mode manuel avancé et mode de programmation CNC



Système de maintien vertical de la tôle avec fonction « Return-to-Sender »

Données techniques	Réf.: 52.310.0631
Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	6.00 mm
Profondeur de butée	1000 mm
Angle de coupe	0,5 - 2,0°
Nombre de courses	24 - 80/min

Équipement standard

- Commande TS 200 sur le bras pivotant, réglable en hauteur
- Protection photoélectrique sur la face arrière
- Entraînement hybride économe

Extrait de la liste des options

- Système de maintien vertical avec fonction « Return-to-Sender »
- Diverses variantes de butée et d'appui
- Système d'évacuation et de déchargement

SAFANDARLEY fait partie des fabricants les plus innovants dans le secteur des presses plieuses et des cisailles-guillottes.

E comme efficacité, ergonomie, écologie et économie décrivent l'excellence de ces produits hors du commun.

B-SHEAR 310-6

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple

La cisaille de base hybride d'une qualité superlative. L'équipement présente une série d'avantages novateurs, notamment: la position de départ programmable de la poutre de coupe, la compensation automatique dans l'axe X en cas de modification de la fente de coupe, la correction automatique de la course de la poutre de coupe en cas de modification de l'angle de coupe et la commande à écran tactile avec gestion des données.



Truffée d'outils dès la version de base, entre autres: Commande à écran tactile Lames tranchantes sur 4 faces, également pour aciers spéciaux Respectivement 2 bras supports et guides à angle droit



Interaction exceptionnelle de l'hydraulique et de l'électronique. Econome, silencieux et facile d'emploi.



Le réglage de la butée arrière est réalisé avec des guidages linéaires sans jeu et des vis à billes. La précision de réglage est de 0.01 mm et la répétabilité de +/- 0.03 mm."

Données techniques

Réf.: 52.310.5631

Longueur utile	3100 mm
Epaisseur utile	6.0 mm
Profondeur de butée	1000 mm
Angle de coupe	0,5 - 2,0 °
Nombre de courses	24 - 80 /min

Equipement standard

- ☑ Commande TS150 avec écran TFT
- ☑ Eclairage de ligne de coupe
- ☑ 2 bras supports, réglables sur toute la largeur de table (L=1.200 mm à partir de la ligne de coupe)
- ☑ 2 guidages à angle droit, à gauche et à droite sur la table (largeur de table)
- ☑ 2 règles dans la table
- ☑ Rainures en T et rainures à main, réparties sur la largeur de la table
- ☑ 1 rainure en T sur la face avant de la table
- ☑ 2 cames de butée élastiques
- ☑ Presse-tôle à capuchons en plastique
- ☑ Retrait automatique de la butée arrière avec de petites largeurs de bande.
- ☑ Système pneumatique de maintien debout de la tôle
- ☑ Doigt de maintien debout dans la poutre de butée arrière"

Extrait de la liste des options

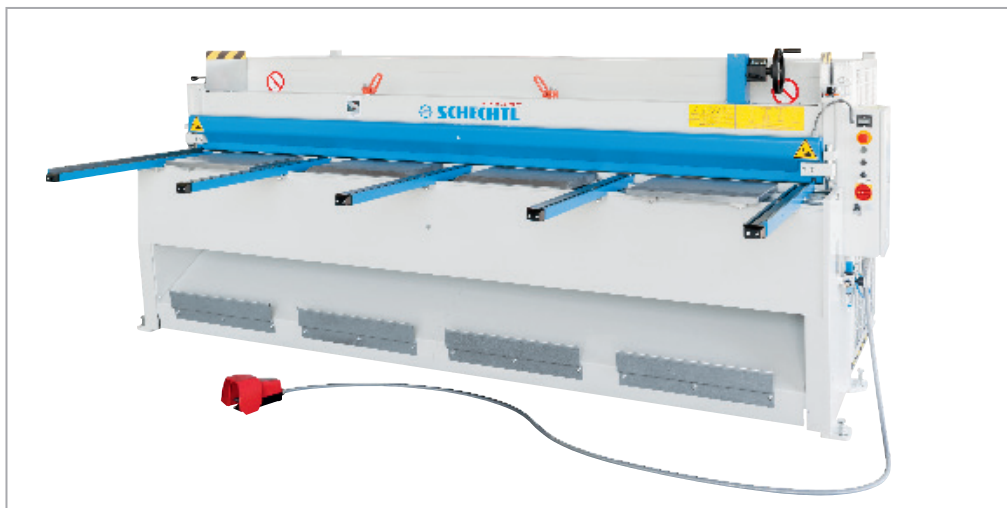
- ☐ Diverses versions de butée et de support

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

MSC 310/BV

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple

Cisaille-guillotine motorisée dotée de coulisseaux fortement dimensionnés pour un fonctionnement sans entretien. Version standard avec commande de la butée à l'avant et système de retenue haute de la tôle. Un véritable concentré d'énergie!



Dans la version standard, le système de retenue haute de la tôle se trouve à l'avant, il est également possible de commander la machine avec ce système à l'arrière.



Bouton de réglage du jeu entre les lames.



Butée d'angle graduée pour coupes obliques.



La commande numérique pour la programmation et l'enregistrement de processus de découpe est une option très utile.

Données techniques

Réf.: 52.115.3165

Longueur utile	3165 mm
Épaisseur utile	3.00 mm
Butée d'insertion manuelle dépose à l'avant	0 - 750 mm

Équipement standard

- Butées d'angle, gauche et droit (1000 mm)
- 3 bras support ajustables (1000 mm)
- Système de retenue haute de la tôle à l'avant
- Supports de tôle ajustables
- Réglage du jeu entre les lames

Extrait de la liste des options

- Lames en acier inoxydable
- Chariot tampon
- Affichage électronique de la position
- Conteur de coupes
- Commande NC
- Eclairage LED du jeu entre les lames
- Butées d'angle et bras support disp. en différentes versions et longueurs

« Issu de la pratique, pour la pratique » n'est pas par hasard le slogan de la société SCHECHTL: ses plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis plusieurs dizaines d'années.

Des appareils manuels aux machines à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

MTB 310/BV

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple

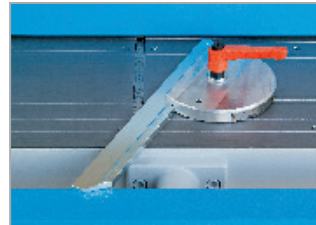
La cisaille motorisée SCHECHTL MTB BV est un concentré de puissance (entraînement motorisé des deux côtés) doté d'une table pliante pneumatique assurant une dépose vers l'avant et d'un indicateur de positionnement à l'avant pour la butée de profondeur manuelle. L'équipement confortable pour un travail ergonomique comprend aussi une barre de placage commandée par un excentrique spécial de telle façon que la tôle n'adhère plus à la lame, notamment en cas de découpe de l'aluminium, et qu'elle puisse être relevée par la lame supérieure. Dès la version de base, la machine offre un déclenchement pratique de la découpe avec un interrupteur à pédale.



Dans la version standard, le système de retenue haute de la tôle se trouve à l'avant, il est également possible de commander la machine avec ce système à l'arrière.



Bouton de réglage du jeu entre les lames.



Butée d'angle graduée pour coupes obliques.



La commande numérique pour la programmation et l'enregistrement de processus de découpe est une option très utile.

Données techniques	Réf.: 52.112.3140
Longueur utile	3140 mm
Épaisseur utile	2.00 mm
Butée de profondeur	750 mm, dépose manuelle vers l'avant

Équipement standard

- Plaques vissées à graduation 10 mm
- Butée de profondeur manuelle, pouvant être commandée par l'avant
- Table basculante pneumatique, dépose vers l'avant
- Réglage de la fente de coupe

Extrait de la liste des options

- Lames en acier inoxydable
- Chariot tampon
- Affichage électronique de la position
- Conteur de coupes
- Commande NC
- Éclairage LED du jeu entre les lames
- Butées d'angle et bras support disp. en différentes versions et longueurs

«Issu de la pratique pour la pratique» est la devise déclarée de la société SCHECHTL. Les plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis des dizaines d'années.

De la machine manuelle aux exécutions à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

SMT 200/V

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple

Cisaille guillotine motorisée robuste, puissante et extrêmement silencieuse avec guidage coulissant et entraînement par excentrique. Les accessoires et les nombreuses options répondent à tous les souhaits.



Le pratique système de maintien en hauteur / dépose à butée arrière dépose normalement vers l'avant, mais est disponible en option vers l'arrière.



Pratiques bras supports dans diverses longueurs (option).



Butée angulaire en option pour les coupes d'onglets avec graduation.



La commande numérique pour la programmation et la mémorisation de cycles complets est une option efficace.

Données techniques

Réf.: 52.100.2040

Longueur utile	2040 mm
Épaisseur utile	2.50 mm
Butée de profondeur manuelle à commande par l'avant	0 à 750 mm

Équipement standard

- Cage de sécurité sur trois côtés autour de la butée de profondeur
- Presse-tôle automatique
- Butée de profondeur manuelle à commande par l'avant, 0 à 750 mm et indicateur de position analogique
- Rallonge de table jusqu'à env. 685 mm grâce à une extension conique

Extrait de la liste des options

- Lame en acier chromé (en remplacement aussi)
- Chariot empileur de tôles
- Divers systèmes de commande, de butée et de dépose
- Butée angulaire pour coupes d'onglets
- Glissoire de tôle
- Éclairage LED de la ligne de coupe
- Butées angulaires et bras supports en diverses versions et longueurs

«Issu de la pratique pour la pratique» est la devise déclarée de la société SCHECHTL. Les plieuses et cisailles sont parmi les meilleures au monde depuis des dizaines d'années.

De la machine manuelle aux exécutions à commande numérique, c'est la simplicité et la fonctionnalité qui priment.

HT 200

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple

Cisaille guillotine manuelle de commande simple et cependant travail sur mesure de grande confort. Dans diverses longueurs et quelques options utilisables de manière très efficace et flexible.



Chariot empileur de tôles en option.

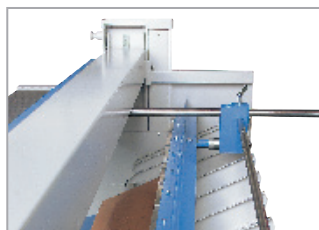


Table basculante de dépose vers l'avant (option).



Commande BV avec indicateur numérique, disponible en option.

Données techniques

Réf.: 52.080.2040

Longueur utile	2040 mm
Épaisseur utile	1.25 mm
Butée de profondeur manuelle	0 à 500 mm

Équipement standard

- Butées angulaires, à droite et à gauche (320 mm)
- Presse-tôle automatique
- Butée de profondeur manuelle, 0 à 500 mm
- Rallonge de table jusqu'à env. 685 mm grâce à une extension conique

Extrait de la liste des options

- Lame en acier chromé (en remplacement aussi)
- Chariot empileur de tôles
- Butée de profondeur manuelle 0 à 750 mm
- Élément de commande BV avec butée de profondeur manuelle 0 à 750 mm table basculante de dépose vers l'avant
- Glissoire de tôle
- Éclairage LED de la ligne de coupe

Schlebach est le spécialiste de la technique d'agrafage moderne pour les domaines de la toiture et des façades.

La grande variété des machines Schlebach: unités de profilage compactes, installations de refendage, machines de formage, chaînes de production ainsi que toute une gamme d'accessoires universels.

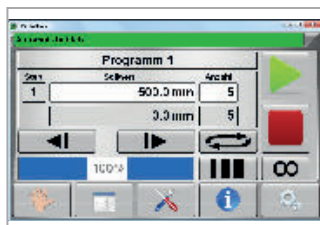
SLMSS 1250

INSTALLATION DE REFENDAGE



Exemple

Pour la découpe flexible, précise et sans bavures de larges tôles. Le pilotage s'effectue au moyen d'une commande tactile API simple et performante. Toutes les paires de lames sont réversibles (deux arêtes de coupe) et peuvent être réaffûtées. Grâce au concept ingénieux de la machine, un changement complet de lames est possible en l'espace de 30 minutes.



Commande de positionnement à fonctionnement manuel et automatique en passage individuel ou sans fin, avec mode de réglage et optimisation des rognures.



Aide numérique au réglage des lames (option).

Données techniques	Réf.: 52.212.1MSS
Largeur de bande	200 à 1250 mm
Épaisseur utile (avec 4 paires de lames):	
Métal non ferreux	1.25 mm
Tôle d'acier	1.25 mm
Acier spécial	1.00 mm
Aluminium	1.50 mm
Vitesse de coupe (en continu jusqu'à)	22 m/min
Précision de l'avance ±	0.5 mm/3 m de longueur

Équipement standard

- Commande par écran tactile
- Table d'entrée en acier spécial avec une butée fixe et une mobile pour le réglage de la largeur et rouleau d'accès intégré
- 4 paires de lames utilisables et réaffûtées des deux côtés
- Levage de l'arbre supérieur pour l'optimisation des rognures et pour le mode de division transversale

Extrait de la liste des options

- Vitesse d'avance accrue jusqu'à 35 m/min.
- Extensible jusqu'à 10 paires de lames
- Unité de dressage RIA à 3 ou 5 rouleaux en haut et en bas possibles
- Revêleur de film
- Aide numérique au réglage pour l'ajustement des lames

Schlebach est le spécialiste leader du pliage moderne dans les secteurs de la toiture et des cloisons.

Machines Schlebach dans toutes les variations: unités de profilage compactes, installations de refendage, machines de formage, chaînes de fabrication, mais aussi nombreux équipements auxiliaires.

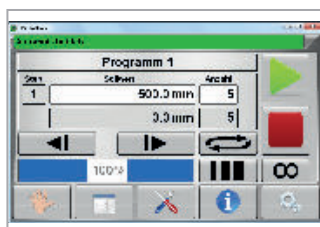
SLMST/TST400 1250

INSTALLATION DE REFENDAGE



Exemple

Pour la découpe flexible, précise et sans bavures de larges tôles. Le pilotage s'effectue au moyen d'une commande tactile API simple et performante. Toutes les paires de lames sont réversibles (deux arêtes de coupe) et peuvent être réaffûtées. Ce modèle de cisaille guillotine assure une coupe verticale très nette et une haute productivité.



Commande de positionnement à fonctionnement manuel et automatique en passage individuel ou sans fin, avec mode de réglage et optimisation des rognures.



Aide numérique au réglage des lames (option).

Données techniques	Réf.: 52.212.TST4
Largeur de bande	200 à 1250 mm
Épaisseur utile (avec 4 paires de lames):	
Métal non ferreux	1.25 mm
Tôle d'acier	1.25 mm
Acier spécial	1.00 mm
Aluminium	1.50 mm
Vitesse de coupe (en continu jusqu'à)	22 m/min
Précision de l'avance ±	0.5 mm/3 m de longueur

Équipement standard

- Commande par écran tactile
- Table d'entrée en acier spécial avec une butée fixe et une mobile pour le réglage de la largeur et rouleau d'accès intégré
- 4 paires de lames utilisables des deux côtés et réaffûtées
- Levage de l'arbre supérieur pour l'optimisation des rognures et pour le mode de coupe verticale
- Cisaille guillotine pour la coupe verticale, montée sur le bâti

Extrait de la liste des options

- Relevage autom. de l'arbre de la lame supérieure MOA
- Extensible jusqu'à 10 paires de lames
- Unité de dressage RIA à 3 ou 5 rouleaux en haut et en bas possibles
- Revêleur de film
- Aide numérique au réglage des lames
- Système d'introduction optimisé

Performantes machines EUROMAC pour l'usinage rentable de la tôle dans les domaines du poinçonnage CNC, de l'encoçage et du cintrage.

Robustesse, simplicité de maniement, productivité, bon rapport qualité/prix, faibles coût de fonctionnement et polyvalence sont les impressionnantes qualités des machines EUROMAC.

MTX FLEX 12 1250/30-2250

POINÇONNEUSE CNC



Exemple

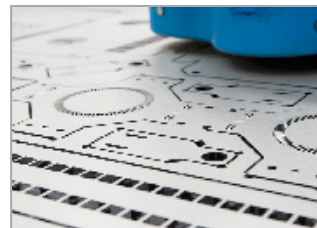
Qu'il s'agisse de prototypage complexe, de pièces uniques, de lots de petites tailles, quelle que soit l'épaisseur de l'alu, de l'acier, de l'acier chromé, etc. qu'il s'agisse de poinçonner, grignoter, former, signer des plaques de tôle, des barres, des portes pliées. STX Flex rend votre production encore plus économique. Le modèle STX est équipé du nouvel entraînement « Dual Drive » et réalise de ce fait des opérations encore plus rapides et précises.



Programmation simple grâce à une interface de commande performante, intuitive et conviviale. Les tâches de fabrication les plus simples s'entrent directement dans la machine.



Le Revolver à 12 stations garantit changement d'outils rapides ; il peut accueillir jusqu'à 66 outils, dont 20 tournants à 360°.



Comparé à la technique au laser, l'extrême flexibilité et la gamme variée d'usinages permettent le poinçonnage, la déformation, le pliage, le taraudage par refoulement, moulurage etc.



Une utilisation optimale des espaces et la programmation hors ligne sont bien entendu intégrées au logiciel de programmation.

Données techniques

Réf.: 56.560.2250

Épaisseur utile	0.6 - 6.0 mm
Force de poinçonnage	300 kN
Axe Y avec Multitool	1300 mm
Axe Y avec monoposte	1250 mm
Axe X	2250 mm
Repositionnement automatique en X	10000 mm
Précision de positionnement ±	0.05/0.10/min
Séquence de courses 1 mm de distance (grignotage)	1080/min
Séquence des courses 20 mm de distance (poinçonnage)	375/min
Séquence des courses, (marquer)	2000/min

Équipement standard

- ☑ Revolver à 12 stations ; 6 stations D (Ø max. 88,9 mm) dont 3 stations avec Système d'auto-indexation et 6 stations B (Ø max. 31.7 mm) avec matrice active
- ☑ Système d'auto-indexation innovant (brevet en court)
- ☑ Cadre monobloc en C avec tête de poinçonnage intégrée ; précis, stable et compact, sans calcul de cordons de soudure selon FEM (Finite Element Method)
- ☑ Contrôle complet de la course permettant un réglage optimal de chaque tâche

Extrait de la liste des options

- ☐ Large choix d'outils multifonctions brevetés à l'international, sélectionnez l'outil idéal pour chacune de vos applications.
- ☐ Force de poinçonnage max. de 220 jusqu'à 300 kN en fonction du modèle
- ☐ Système de chargement et de déchargement automatique
- ☐ Logiciel externe de programmation d'espace



Bendex

Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.

Performantes machines EUROMAC pour l'usinage rentable de la tôle dans les domaines du poinçonnage CNC, de l'encocheuse et du cintrage.

Robustesse, simplicité de maniement, productivité, bon rapport qualité/prix, faibles coût de fonctionnement et polyvalence sont les impressionnantes qualités des machines EUROMAC.

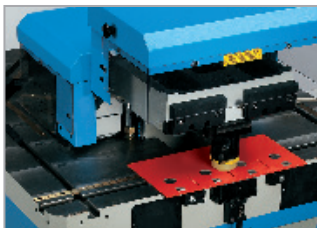
VA-MULTI 220/6

ENCOCHEUSE



Exemple

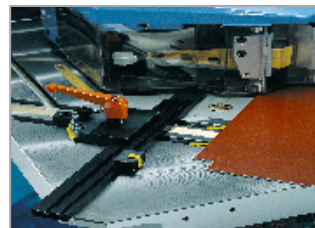
Une grande rigidité et une grande précision sont assurées grâce au châssis monobloc et au réglage automatique breveté de l'écartement des lames. La seconde station permet d'exécuter des travaux supplémentaires de poinçonnage, de cintrage de rayon, de pliage, de pressage ou de découpe de rectangle.



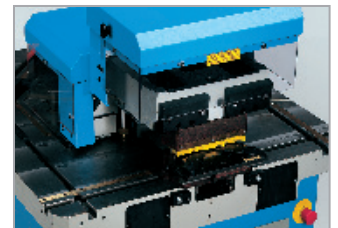
Support d'outils de poinçonnage. Poinçonner avec un système d'outils Trumpf jusqu'à D=50 mm (rond, carré, gabarits)



Unité de découpe de rectangles. Pour tôles jusqu'à 4 mm et rectangles de 25x100 mm



Système de positionnement de précision. Butées réglables par pas de 15° et butées pivotantes pour les doubles rainures en T du plateau



Unité de cintrage de rayon. Pour rayons de 3 à 15 mm dans épaisseur de tôle jusqu'à 6 mm

Données techniques

Réf.: 56.710.VM22

Épaisseur utile (acier) avec angle de coupe nég. de 60 à 140°	6.5 mm
Épaisseur utile (inox) avec angle de coupe nég. de 60 à 140°	5.0 mm
Épaisseur utile (acier) avec angle de coupe pos. de 30 à 140°	4.0 mm
Épaisseur utile (inox) avec angle de coupe pos. de 30 à 140°	3.0 mm
Longueur des lames	220 mm
Angle de coupe	30-140°

Équipement standard

- Réglage automatique de l'écartement des lames
- Montage des lames pour coupe négative ou positive
- Réglage mécanique de la course
- Grande table de travail à 4 rainures
- 2 barres de butée, réglables
- 2 systèmes mécaniques de maintien de la tôle

Extrait de la liste des options

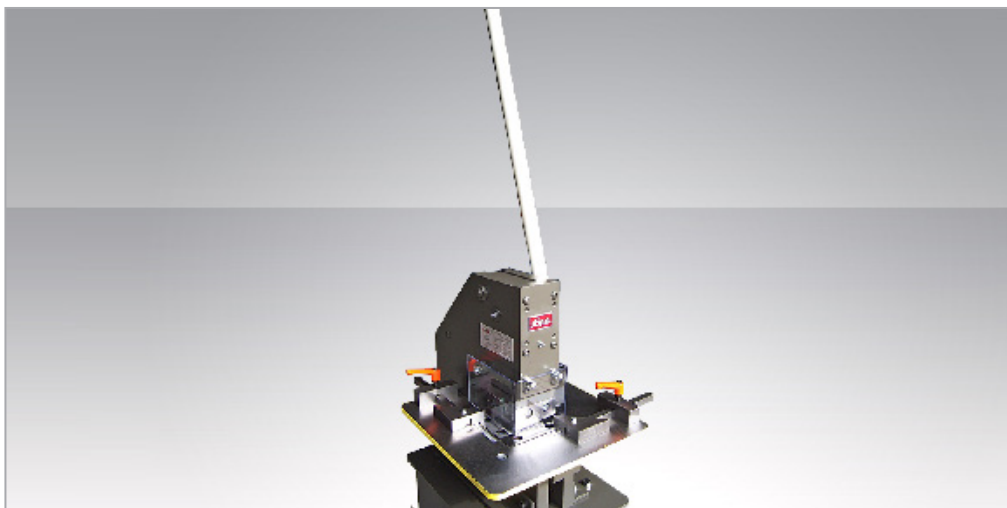
- Grand choix d'unités d'outils de poinçonnage, de découpe de rectangles, de cintrage de rayons et de pliage
- Butées pivotantes escamotables
- Barre de butée intérieure avec affichage de dimension
- Rallonges de table

Jörg fait parti des plus importants fabricants de machines pour l'usinage de la tôle. L'entreprise fabrique et vend ses machines depuis plusieurs dizaines d'années.

Le slogan « simple-pratique-économique » se reflète dans tous les modèles.

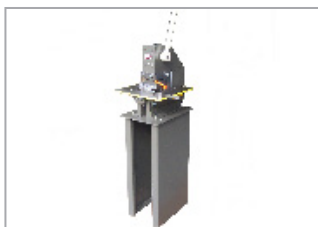
ES 1020

ENCOCHEUSE



Exemple

Cisaille d'encocheage manuelle stable, 100 % en acier, particulièrement bien adaptée à la découpe de coins. Les lames en acier de qualité sont d'abord appliquées avec la pointe sur le matériau, ce qui offre l'avantage d'une découpe optimale selon l'ébauche et ne nécessite qu'une course réduite pour des encochages de petites dimensions. Les deux butées réglables à échelle graduée rendent l'encochage de 90° précis et efficace.



Socle optionnel.



Version plus lourde avec entraînement hydraulique.

Données techniques

Réf.: 56.151.1020

Épaisseur utile	3.00 mm
Longueur de lame	102 mm

Équipement standard

- Echelle graduée
- 2 butées

Extrait de la liste des options

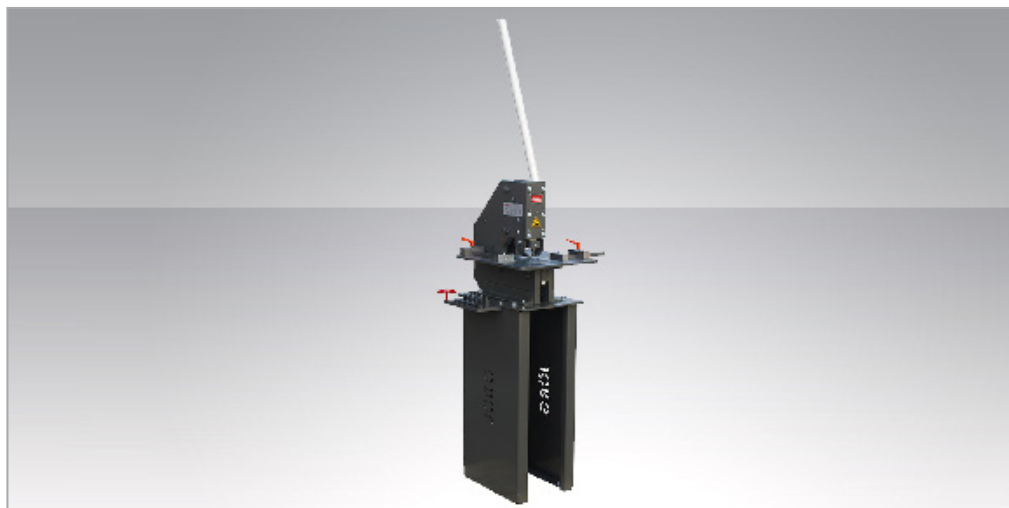
- Socle
- Version plus lourde avec entraînement hydraulique

Jörg fait parti des plus importants fabricants de machines pour l'usinage de la tôle. L'entreprise fabrique et vend ses machines depuis plusieurs dizaines d'années.

Le slogan « simple-pratique-économique » se reflète dans tous les modèles.

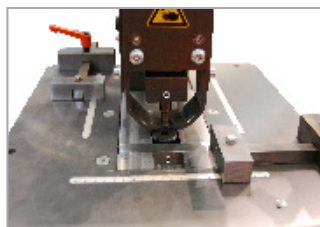
SM 1060

PERFORATION



Exemple

Découpe manuelle précise et efficace grâce à une construction robuste tout en acier. Les butées sur le plateau de travail bien dimensionné sont faciles à régler et à lire sur l'échelle graduée en millimètres. Une gamme standard de poinçons/matrices fait partie de la fourniture.



Les poinçons et matrices se caractérisent par un remplacement aisé et rapide. Le racleur standard veille à ce que la tôle ne reste pas accrochée.



Version plus lourde avec entraînement hydraulique.

Données techniques

Réf.: 56.151.1060

Force de découpe	ca. 60 kN
Épaisseur utile	Ø 22 x 3 mm
Plateau de travail	400 x 450 mm

Équipement standard

- Outils standard : Ø 5, 6, 7, 8, 9 et 10 mm
- Butées latérale et arrière, réglables à gauche/droite

Extrait de la liste des options

- Socle
- Poinçons et matrices de Ø 3 – 22 mm par 0,5 mm
- Poinçons et matrices carrés jusqu'à 15 mm
- Poinçons et matrices avec fente jusqu'à 12 x 20 mm
- Version plus lourde avec entraînement hydraulique

K.N.O.L.L. est le spécialiste de la ferblanterie mobile.

„reduce to the max“. C'est en appliquant cette devise que la société KNOLL conçoit et produit des systèmes mobiles offrant des possibilités d'intervention sur site exceptionnelle.

AKS

MACHINE À ENCOCHER



Exemple

Encoches allant jusqu'à 100x100 mm en une seule découpe. Encoches de plus grandes tailles réalisables par un simple repositionnement. Les butées livrées permettent de travailler sans marque initiale et avec avec grande précision.

Données techniques	Réf.: 56.105.0000
Longueur utile	100x100 mm
Epaisseur utile	1.00 mm
Course	40 mm

Equipement standard

☑ 2 butées, 45°

Fabricant de machines et d'outils en aluminium, matières synthétiques et acier.

Le spécialiste pour les machines spéciales individuelles, les installations de fraisage, le sciage (aluminium et matières synthétiques), les sertisseuses d'angles, les outils de poinçonnage pour l'usinage de profilés et les applications spéciales.

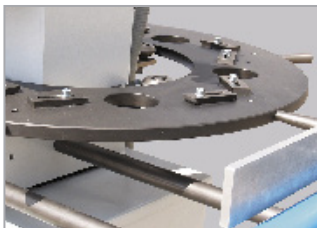
KL 80

POINÇONNEUSE

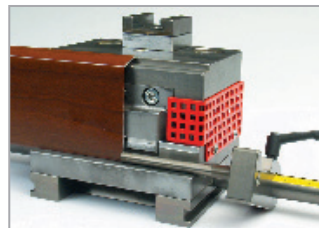


Exemple

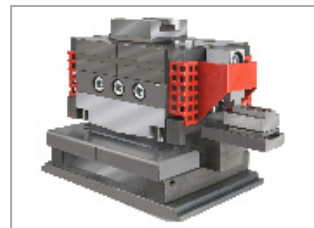
La petite poinçonneuse compacte KL 80 possède un entraînement hydropneumatique avec dispositif démultiplicateur de pression pour générer la force de poinçonnage.



Le plateau tournant en option offre la possibilité d'utiliser jusqu'à 6 outils de poinçonnage qui sont faciles et rapides à monter.



Klein développe des outils de poinçonnage adaptés à vos besoins personnels.



Exemple unité d'outils. Également utilisable: les outils de poinçonnage Trumpf jusqu'à la taille II.



Disponible en option: transporteur à rouleaux avec système de butées longitudinales

Données techniques

Réf.: 56.900.KL80

Force de poinçonnage	100 kN
Multiplication de la pression	1:10
Consommation d'air par course	8 l

Équipement standard

- Unité de pressage hydro-pneumatique
- Châssis
- Pédale

Extrait de la liste des options

- Plateau tournant pour 6 outils de poinçonnage max. (révolver)
- Outils de poinçonnage personnalisés
- Transporteur à rouleaux d'alimentation
- Transporteur à rouleaux d'évacuation
- Système de butées longitudinales (mètre ruban ou numérique)

SPI-PRESS

PRESSE À POINÇONNER HYDRAULIQUE



Exemple

L'innovation ultime pour des encoches et un poinçonnage haute performance. Clinchage de tablettes de fenêtre en l'espace de quelques secondes, poinçonnage de profils ou de tôles sans changement d'outil. Manipulation très simple grâce au système de changement d'outil du porte-outil TRUMPF.



L'utilisation d'une gamme d'outils standard complète permettant de réaliser des trous ronds, carrés, rectangulaires ou des fentes est particulièrement économique !



Une des rares possibilités d'utiliser des outils conçus spécialement pour vous. Du sur mesure, rapide et flexible !

Données techniques

Réf.: 56.150.1SPI

Épaisseur utile acier (105)	2.00 mm
Profondeur de travail	150 mm
Force de poinçonnage	28 t
Course	5 - 85 mm
Diamètre de poinçonnage max.	105 mm

Équipement standard

- Butées pour les axes X et Y
- Éclairage LED de la table de travail
- Démontage des matrices par levier
- Centrage des matrices par levier de serrage
- Table de poinçonnage avec queue d'aronde graduée
- Levage étendu pour usinage de profils
- Système de changement d'outil TRUMPF

Extrait de la liste des options

- Option profil avec : Commande à deux mains sans plexiglas, système de maintien de la tôle, deux hauteurs de levage, mod. de la butée X
- Châssis avec tablette
- Outil de formage Gr.III pour l'encoche et l'ajustage (PassFit) de tablettes de fenêtre, pour alu 2,00 selon plan client ou Gebrüder Spiegel
- Jeu de plateau pour matrice Gr. I & II, serrage rapide
- Plateau de maintien
- Dispositif d'ajustage du poinçon
- Ajustage avec l'embase pour poinçons jusqu'à D=30 mm
- Divers outils de formage de Gr. I à III sur demande

Machines et systèmes pour l'usinage de la tôle et la production de canaux et de gaines: simple, fiable, économique et rapide.

CMS 3 assure à la fois la fabrication de la machine, de la commande et le développement du logiciel et offre ainsi un ensemble parfaitement homogène.

WASP

INSTALLATION DE COUPAGE AU PLASMA

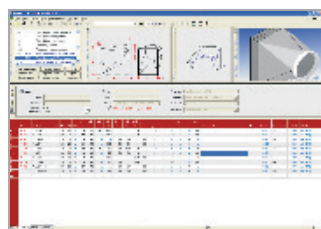


Exemple

Une installation de découpe fiable, économique et avant tout extrêmement rapide. Le logiciel intelligent, très élaboré et la parfaite cohérence entre les différents éléments permettent de travailler plus efficacement et plus facilement tout en réduisant les pertes. Livré avec le stylet marqueur pour identifier les pièces!



Le stylet marqueur: simple, économique et pratique.



Un logiciel très abouti, performant, paramétrable individuellement tout en étant très convivial qui satisfait aux standards actuels.

Données techniques

Réf.: 57.178.1530

Plan de travail	3000 x 1500 mm
Epaisseur utile alu	12.00 mm
Vitesse d'entraînement	25 m/min
Reproductibilité ±	0.2 mm/m

Equipement standard

- Stylet marqueur
- Console / clavier en acier-inox brossé
- Logiciel de fabrication Viaduct-3D
- Appareil de découpe au plasma Custmaster A40 (20-60A)
- Epaisseur de tôle en fonction du matériau et de la source de plasma 12 mm

Extrait de la liste des options

- Imbrication des contours Optinest
- Système de filtres à nettoyage automatique

Technologie laser haut de gamme compacte et précise.

Vous obtiendrez toujours une productivité élevée avec les lasers SEI ainsi qu'une grande précision grâce à des moteurs linéaires des plus modernes.

MERCURY FIBER 1215

LASER À FIBRE



Exemple

Les lasers à fibre de SEI, de tout nouveau concept, sont synonymes de construction mécanique robuste et stable dont les moteurs sont hautement dynamiques et les coûts de production très faibles. Grâce au concept de machine tout à fait unique (satisfait à la classe de laser 1), l'accès à la surface de travail est garanti de 3 côtés. Cette série de modèles convient tout particulièrement à la coupe de fines tôles.



Échangeur de palettes pour de courts temps de changement entre 2 tables de coupe.



Enceinte innovante / brevetée avec couvercle frontal automatique et fenêtre d'inspection pour satisfaire à la classe laser 1.



Exemple d'une utilisation possible.



Bendex

Une interface avec BENDEX est possible pour cette machine et/ou sa commande. Nous vous proposons volontiers notre assistance à ce sujet.

Données techniques	Réf.: 99.601.0058
Plage de travail	1250X1500 mm
Source laser à fibre	Puissance laser 2 kW
Nombre de têtes de découpe laser	1
Vitesse (axes X-Y)	2000 m/s
Accélération	18 m/s ²
Précision	± 0,05 mm
Format de données importables	DXF, PLT, EPS, PDF...

Équipement standard

- Corps de base en structure d'acier d'armature soudée et stable
- Installation laser classe de protection 1
- Tête de découpe haute pression Precitec
- Logiciel ICARO intégré
- Vide / cuve d'aspiration pour petites pièces et poussière

Extrait de la liste des options

- Système de tables alternantes
- Axe rotatif, pour la coupe de tubes jusqu'à D=60 mm
- Logiciel avec calcul autom. de l'offset
- Source laser jusqu'à 2 kW

La précision, l'efficacité et la productivité sont des constantes chez TCI.

L'objectif est de développer des machines de découpe jet d'eau et laser de la plus haute précision. L'équipement exploite le matériel au mieux lors de l'usinage, ainsi qu'en termes de rationalisation et d'efficacité de coupe.

SMARTLINE FIBER 3015-2

FASER-LASER



Exemple

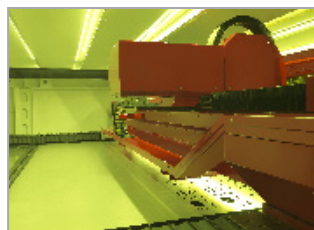
Cette série d'installations de découpe Faserlaser offre un niveau de production imbattable et une excellente qualité de coupe pour les tôles fines et d'épaisseur moyenne. L'épaisseur de tôle maximale dépend de la puissance de sortie choisie. La haute efficacité énergétique des Faserlaser réduit considérablement la consommation d'énergie. Les machines sont disponibles avec une puissance de sortie de 1000 à 6000 watts.



La machine Faserlaser se caractérise par d'excellents mouvements dynamiques à fortes accélérations de même que par un accès optimal à la table de découpe et à la tête de découpe.



Extension possible de la puissance de coupe.



D'autres modèles dotés de zones de travail plus étendues et de puissances plus élevées (jusqu'à 6 kW) sont possibles.

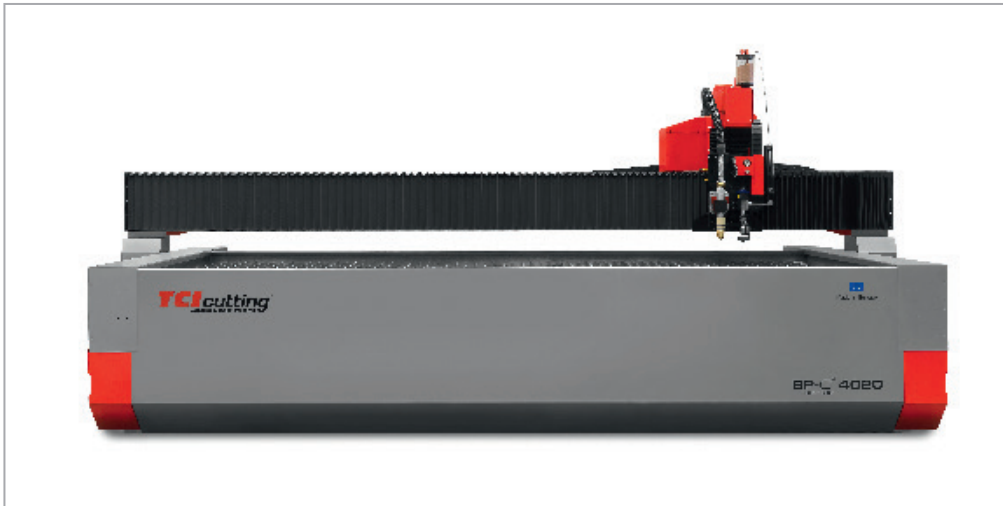
Données techniques	Réf.: 99.601.0038
Plan de travail	3000 x 1500 mm
Charge maximale des pièces	950 kg/m ²
Nombre de têtes de découpe laser	1
Vitesse de positionnement simultané maximale	160 m/min
Accélération d'axe maximale	19,6 m/s ² [2G]
Tolérance de la machine selon VDL/DGQ3441 ±	0,05 mm/m
Répétabilité ±	0,025 mm/m
Puissance	1000 - 6000 watts

La précision, l'efficacité et la productivité sont des constantes chez TCI.

L'objectif est de développer des machines de découpe au jet d'eau et laser de la plus haute précision. L'équipement exploite le matériel au mieux lors de l'usinage, ainsi qu'en termes de rationalisation et d'efficacité de coupe.

BP-C 4020

MACHINE DE DÉCOUPE AU JET D'EAU/AU PLASMA



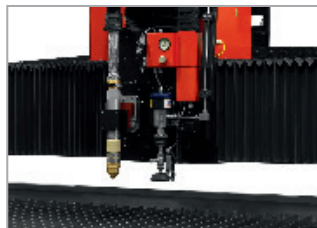
Les données de découpe peuvent être transmises par BENDIX à l'installation TCI.

Exemple

Cette série d'installations de coupe au jet d'eau offre un rapport qualité-prix imbattable. Notamment en association avec le jet de plasma. Cette combinaison vous permet d'atteindre une force compétitive durable à partir des deux technologies et d'unifier la vitesse et la qualité en un seul processus de coupe.



Le système ingénieux de tête de découpe offre des avantages tels qu'utilisation de systèmes de coupe doubles, détection autom. de matériau, système anti collision, positionnement avec laser etc.



Utiliser les deux technologies de coupe, au jet d'eau et au plasma, sur une installation et profiter des avantages des deux techniques.



Nombreux domaines d'application tels que plexiglas, verre, bois, matières brutes, acier, acier spécial, laiton, titane, caoutchouc, mousses, cuir, PVC, alliages métalliques etc.

Données techniques	Réf.: 99.601.0038
Plage de travail	4000 X 2000 mm
Déplacement utile axe Z	200 mm
Nombre de têtes de découpe laser	2
Vitesse de positionnement simultané maximale	70 m/min
Vitesse de découpe maximale	20 m/min
Tolérance de la machine VDL/DGQ3441 ±	0.05 mm/m
Reproductibilité ±	0.025 mm/m
Charge maximale établi	790 kg/m ²

Équipement standard

- TCI Smart Touch 6.0
- Système de sécurité de la classe IV
- Système anti collision et système de contrôle de hauteur

Extrait de la liste des options

- Pompe haute pression KMT
- Logiciel avec entrelacement automatique Lantek
- Système de découpe sous l'eau TCI
- Kit de couplage brûleur plasma avec tête de découpe au jet d'eau 2D
- Source plasma Hypertherm

Les produits PICOT se caractérisent par un savoir-faire brillant allié à une technologie brevetée.

Qu'il s'agisse de technique à trois ou quatre cylindres, d'une commande manuelle ou numérique, de « petite et précise » ou de « grosse et puissante », les cintruses PICOT sont imbattables quant à la qualité.

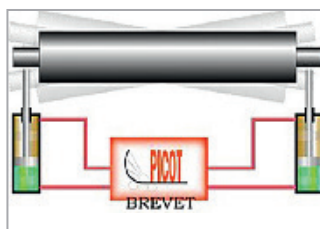
RCS 170-20

ROULEUSE



Exemple

Le roulage est maintenant un jeu d'enfant grâce à la nouvelle commande EasyRoll. Cette commande permet de compenser la pénurie de personnel qualifié, d'accroître le rendement et d'obtenir le résultat de roulage désiré de manière simple et rapide.



Un brevet PICOT garantit un positionnement haute précision des cylindres pour tous les processus de cintrage : parallèle ou conique, manuel ou en série.



Mesure manuelle au moyen d'une jauge de diamètre pratique.

Données techniques

Réf.: 53.210.2100

Longueur utile	2050 mm
Diamètre des cylindres	170 mm
Capacité de cintrage	6 - 8 mm
Capacité de cintrage	4 - 6 mm
Vitesse du mouvement incliné	0 - 20 mm/s

Équipement standard

- Entraînement individuel motorisé du cylindre supérieur et des deux cylindres inférieurs
- Affichage numérique de la position des cylindres inférieurs
- Pompe de graissage manuel centralisé
- Dispositif pour cônes
- Synchronisation du parallélisme des cylindres
- Cylindres polis
- Butée conique

Extrait de la liste des options

- Ouverture hydraulique du palier rabattable
- Cylindres trempés (HF, dureté 50/60 HRC)
- Pupitre de commande et affichage numérique avec régulation hydraulique et distributeurs proportionnels DANFOSS
- Pupitre de commande avec écran de contrôle, régulation électronique (brevet PICOT) et distributeurs proportionnels DANFOSS
- Pupitre de commande avec commande numérique à écran tactile, régulation électronique (brevet PICOT) et distributeurs proportionnels DANFOSS

LE spécialiste en technique de formage.

La gamme de produits va des appareils manuels transportables destinés aux artisans, jusqu'aux installations automatisées pour la production industrielle.

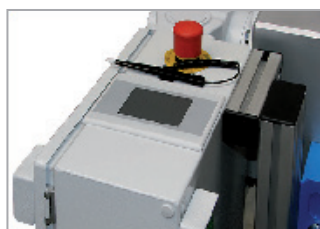
RBB 60/103

ROULEUSE AUTOMATIQUE À QUATRE CYLINDRES

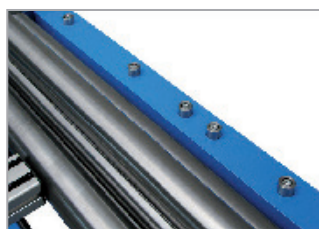


Exemple

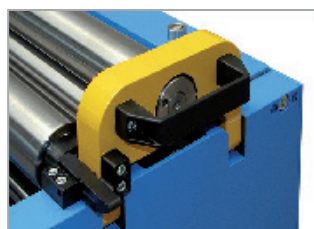
La machine compacte et conviviale pour un cintrage automatisé, rapide et reproductible. La technique à quatre cylindres permet une nette augmentation de la qualité des cintrages.



Une commande numérique simple et rationnelle.



Butée à tôle



Palier rabattable manuel



Cette procédure de travail permet un cintrage très efficace.

Données techniques

Réf.: 53.049.0610

Longueur utile	1030 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Diamètre des cylindres supérieurs	60 mm
Vitesse	10 m/min

Équipement standard

- Commande numérique avec écran tactile
- Butée pour tôle et palier rabattable manuel
- Réglage manuel de l'épaisseur de tôle

Extrait de la liste des options

- Cintreuse à quatre cylindres
- Cylindres à surface trempée
- Cylindres à surface polie

LE spécialiste en technique de formage.

La gamme de produits va des appareils manuels transportables destinés aux artisans, jusqu'aux installations automatisées pour la production industrielle.

RME 60 / 103

ROULEUSE



Exemple

Version 3 cylindres à entraînement par moteur, avec une disposition asymétrique des cylindres. Le cylindre supérieur peut être pivoté vers l'avant avec un verrouillage rapide, le cylindre inférieur par réglage rapide pour la pression de serrage. Les cylindres bombés permettent un cintrage régulier. Réglage par vis sans fin du cylindre arrière avec indicateur numérique mécanique.



Butée latérale spéciale pour un cintrage conique (option).



Rainures de pliage et rainures pour insérer le fil de fer (option).



Positionnement motorisé du cylindre arrière (option).

Données techniques

Réf.: 53.041.103M

Longueur utile	1030 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Diamètre de cylindre	60 mm

Équipement standard

- Entraînement motorisé à un niveau
- Double interrupteur à pied pour l'avance et le recul
- Cylindre arrière inclinable
- Châssis

Extrait de la liste des options

- Entraînement motorisé à deux niveaux ou réglable en continu
- Entraînement simultané des trois cylindres
- Rainure de pliage sur cylindre supérieur
- Rainures pour insérer le fil sur cylindres arrière/inférieur
- Cylindres trempés, rectifiés ou gainés
- Butée latérale pour cintrage conique

LE spécialiste en technique de formage.

La gamme de produits va des appareils manuels transportables destinés aux artisans, jusqu'aux installations automatisées pour la production industrielle.

RM 30/33

ROULEUSE



Exemple

Type manuel à trois rouleaux placés de façon asymétrique, y compris réglage en continu du rouleau arrière inclinable avec indicateur de position.

Données techniques	Réf.: 53.020.033H
Longueur utile	330 mm
Épaisseur utile	1.00 mm
Diamètre de rouleau	30 mm

Équipement standard

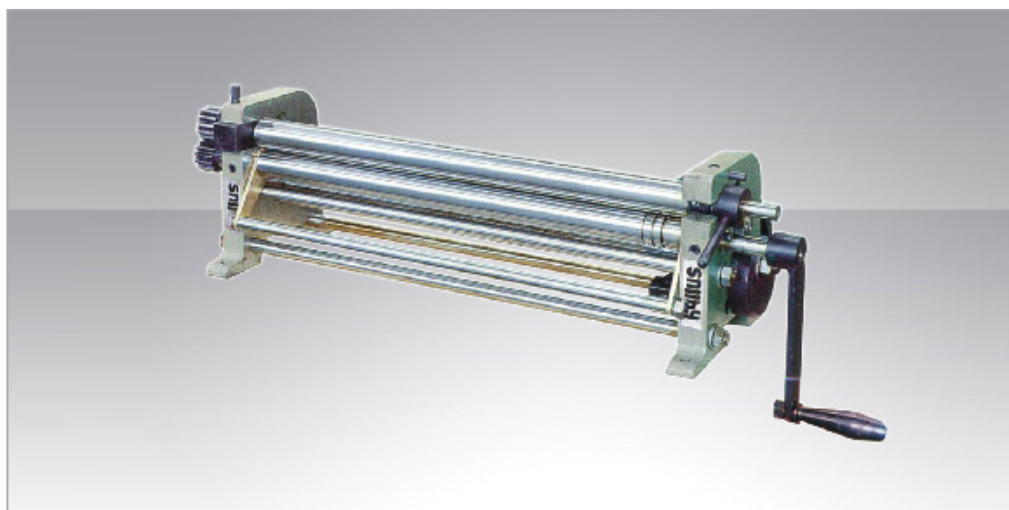
- Réglage en continu du rouleau arrière
- Rouleau arrière inclinable avec indicateur de position

Extrait de la liste des options

- Train d'engrenage
- Châssis
- Rainure pour eau sur le rouleau supérieur
- Rainures pour insérer le fil dans les rouleaux inférieur et arrière
- Rouleaux à surface trempée
- Rouleaux améliorés
- Butée latérale pour le cintrage conique

ROL

ROULEUSE



Exemple

Version manuelle à trois cylindres disposés asymétriquement.
Une petite machine disposant d'un rapport prix/performance très élevé.

Données techniques	Réf.: 53.050.0510
Longueur utile	510 mm
Épaisseur utile	0.60 mm
Diamètre des cylindres	33 x 33 x 33 mm

LE spécialiste en technique de formage.

La gamme de produits va des appareils manuels transportables destinés aux artisans, jusqu'aux installations automatisées pour la production industrielle.

SME 63

MACHINE À MOULURER



Exemple

La machine à moulurer et à border richement équipée pour plus de polyvalence. Une construction moderne avec un arbre à réglage axial monté sur roulement à billes.

Données techniques	Réf.: 54.018.0001
Entraxe des galets	63 mm
Épaisseur utile	1.75 mm
Profondeur de travail	250 mm
Vitesse niveau 1	0 - 9 m/min
Vitesse niveau 2	0 - 18 m/min

Équipement standard

- Sans jeu de cylindres
- Ergot pour les cylindres
- Plaque d'arrêt trempée
- Alimentation moteur 230V, réglage de la vitesse en continu par pédale
- Inverseur de sens de rotation manuel
- Porte galets

Extrait de la liste des options

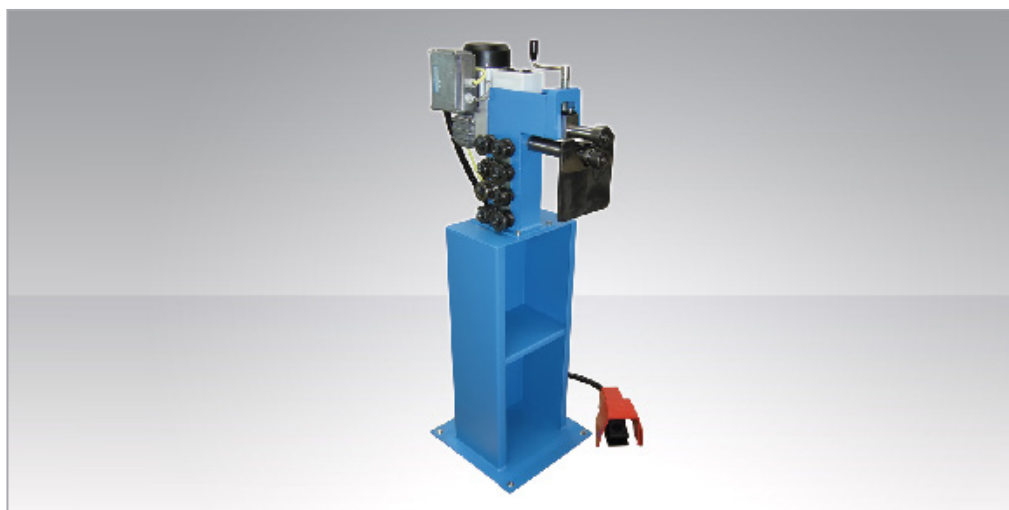
- Grand choix de paires de cylindres standard et spéciaux
- Châssis
- Butée fendue, trempée
- Butée cylindrique
- Potentiomètre 0-10 V sur la machine et commande de sens de rotation par deux pédales (gauche / droite)
- Grande plaque d'arrêt 220x200 mm, trempée

LE spécialiste en technique de formage.

La gamme de produits va des appareils manuels transportables destinés aux artisans, jusqu'aux installations automatisées pour la production industrielle.

SME 50

MACHINE À MOULURER



Exemple

La machine à moulurer et à border richement équipée pour plus de polyvalence. Une construction moderne avec un arbre à réglage axial monté sur roulement à billes. Version spéciale avec encore plus d'accessoires à un tarif concurrentiel!

Données techniques	Réf.: 54.015.000S
Entraxe des galets	50 mm
Épaisseur utile	1.25 mm
Profondeur de travail	200 mm
Vitesse niveau 1	0 - 9 m/min
Vitesse niveau 2	0 - 18 m/min

Équipement standard

- 9 paires de galets (V 2-4-6, S6, BC, F6, BB, SK5, E20), trempés et polis
- Plaque d'arrêt trempée
- Alimentation moteur 230V, réglage de la vitesse en continu par pédale
- Inverseur de sens de rotation manuel
- Porte galets

Extrait de la liste des options

- Châssis
- Butée fendue, trempée
- Butée cylindrique
- Potentiomètre 0-10 V sur la machine et commande de sens de rotation par deux pédales (gauche / droite)
- Grande plaque d'arrêt 220x200 mm, trempée

LE spécialiste en technique de formage.

La gamme de produits va des appareils manuels transportables destinés aux artisans, jusqu'aux installations automatisées pour la production industrielle.

SM 50

MACHINE À MOULURER



Exemple

A commande manuelle. Fournie avec 9 paires de galets polis et trempés. Grande plaque d'arrêt trempée.

Données techniques	Réf.: 54.011.000S
Entraxe des galets	50 mm
Epaisseur utile	1.25 mm
Profondeur de travail	200 mm
Diamètre support de cylindre	20 mm

Equipement standard

- 9 paires de galets (V 2-4-6, S6, BC, F6, BB, SK5, E20), trempés et polis
- Plaque d'arrêt trempée
- Porte-galets

Extrait de la liste des options

- Châssis
- Butée cylindrique
- Butée fendue, trempée
- Grande plaque d'arrêt 220x200 mm, trempée
- Pompe à graisse avec support

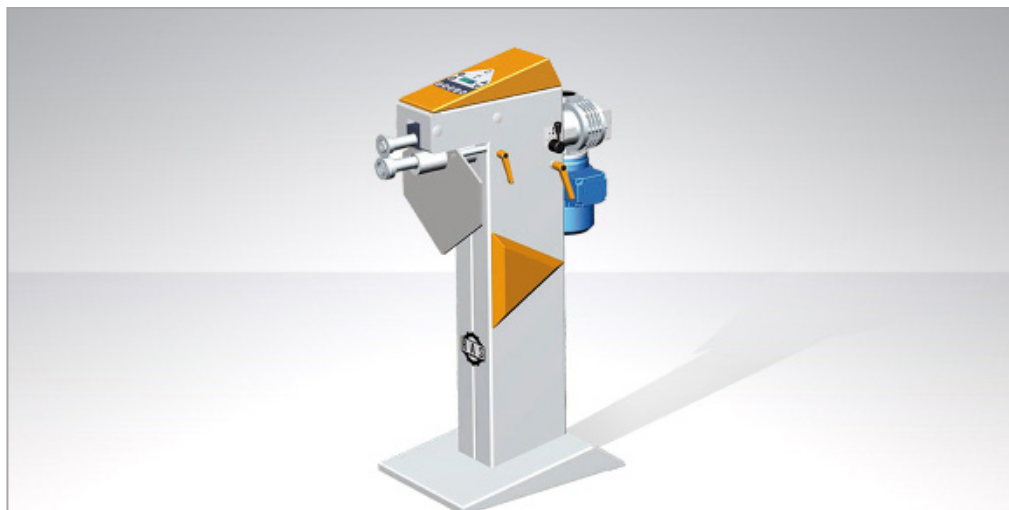


**RAS : la haute technologie au meilleur de sa forme.
Couper, plier, former – tout en un.**

Les machines RAS à commande CN offrent un maximum de précision, d'économie ainsi que d'automatisation, nécessitent peu de maintenance et sont particulièrement économes en matière d'énergie.

EASYFORMER 12.35

MACHINE À MOULURER



Exemple

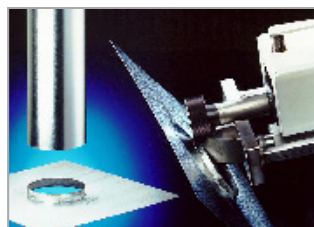
Machine à mouler intelligente avec fonctions de lecture et d'enregistrement, à l'instar d'un lecteur-enregistreur de DVD. La plus simple expression de la précision et de la convivialité.



« Fonction d'enregistrement » pendant l'usinage de la première pièce.



Usinage avec « fonction de lecture ».



Butée ronde très pratique pour la fabrication de bords intérieurs.



Des galets pour toutes les applications.

Données techniques	Réf.: 54.036.1235
Entraxe des galets	63 mm
Épaisseur utile	1.75 mm
Profondeur de travail	255 mm
Plage de vitesse vite	0 – 28 m/min
Force maximale dans la plage de vitesse	0 – 14 m/min
Butée fendue	330x360 mm

Équipement standard

- Boîte à galets
- Commande Auto-Teach
- Mise en place sur mesure de l'arbre supérieur
- Décalage axial de l'arbre inférieur

Extrait de la liste des options

- Butée fendue avec plaque d'arrêt polie
- Butée d'isolation
- Butée cylindrique
- Butée galets à bord obliques
- Pédale de commande multifonctions
- Large assortiment de galets



RAS se distingue par son recours aux techniques les plus élaborées. Découper, plier, former en une seule fois.

Les machines à commande numérique RAS associent haut niveau de précision, rentabilité et automatisation avec un entretien réduit et une faible consommation énergétique.

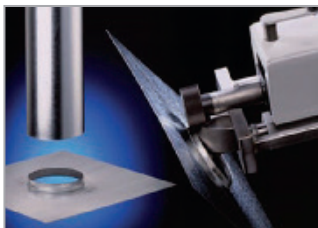
11.35

MACHINE À MOULURER



Exemple

La version de base de la 11.35 dispose de 9 paires de galets et d'une pédale qui permet de régler la vitesse en continu. La plupart des galets sont brunis et trempés. Réglage axial de l'arbre inférieur.



Butée cylindrique pour formage du bord intérieur.



Fabrication rapide et simple avec des galets à border.



Butée fendue et grande plaque d'arrêt en acier trempée (240 x160 mm).



RAS dispose d'une large gamme de galets spéciaux. Vous trouverez des vidéos des différentes applications sur le site RAS: www.RAS-online.de

Données techniques	Réf.: 54.025.1135
Entraxe des galets	50 mm
Épaisseur utile	1.25 mm
Profondeur de travail	215 mm
Vitesse niveau 1 (jusqu'à de l'acier de 0.75 mm)	0 - 20 m/min
Vitesse niveau 2 (jusqu'à de l'acier de 1.25 mm)	0 - 12 m/min

Équipement standard

- 9 paires de galets (BC, V1-1.5-2-3, BB, E20, SK 4/6, pour agrafes doubles 6)
- Pédale de réglage continu
- Support avec boîte à galets

Extrait de la liste des options

- Plaque d'arrêt 240x160 mm, fendue, disponible en deux versions:
 - longue durée ou nitrurer au plasma
- Butée cylindrique
- Butée d'isolement
- Butée galets pour agrafes doubles
- Galets pour toutes les applications



**RAS : la haute technologie au meilleur de sa forme.
Couper, plier, former – tout en un.**

Les machines RAS à commande CN offrent un maximum de précision, d'économie ainsi que d'automatisation, nécessitent peu de maintenance et sont particulièrement économes en matière d'énergie.

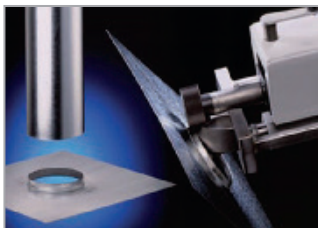
11.15

MACHINE À MOULURER



Exemple

La machine à mouler manuelle 11.15 comprend déjà 9 paires de galets dans son équipement de base. La plupart des paires de galets sont bronzées et trempées. Déplacement axial de l'arbre inférieur.



Butée cylindrique pour formage du bord intérieur.



Fabrication rapide et simple avec des galets à border.



Butée fendue et grande plaque d'arrêt en acier trempée (240 x 160 mm).



RAS dispose d'une large gamme de galets spéciaux. Vous trouverez des vidéos des différentes applications sur le site RAS: www.RAS-online.de

Données techniques

Réf.: 54.025.1115

Entraxe des galets	50 mm
Épaisseur utile	1.25 mm
Profondeur entre montants profondeur de travail	200 mm

Équipement standard

9 paires de galets (BC, V1-1.5-2-3, BB, E20, SK 4/6, pour agrafe double 6 mm inclinée)

Extrait de la liste des options

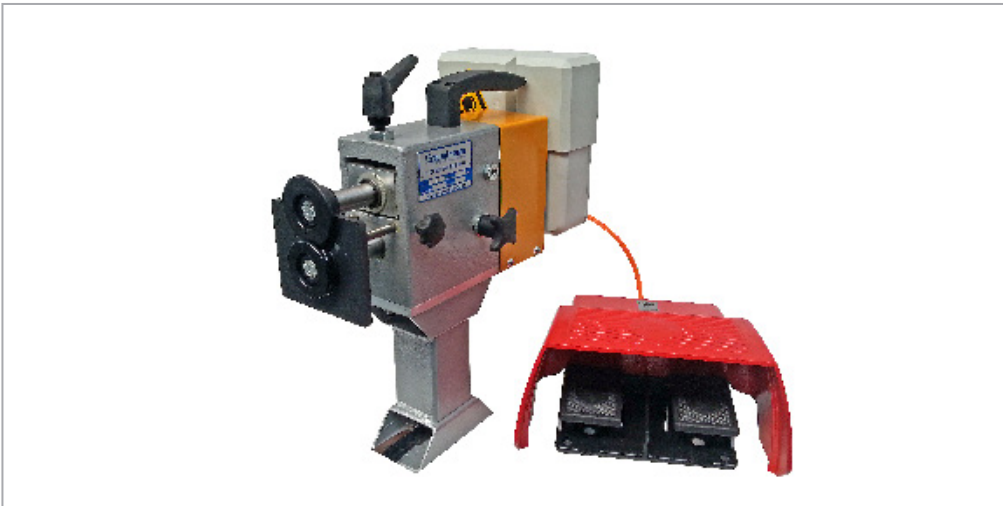
- Plaque de butée 240x160 mm, divisée en deux versions:
 - normalement peu usable ou nitrurée au plasma
- Butée ronde
- Butée isolante
- Butée pour galets à border BD
- Paires de galets répondant à toutes les exigences

Le leader mondial de machines à isoler.

Une grande palette de machine à commande manuelle à numérique démontrent l'esprit pionnier, la créativité, la compétence et l'étude étayée de Schwartmanns.

SMW 50.20

MACHINE À MOULURER



Exemple

Cette machine légère et compacte est conçue pour un montage personnalisé.



Un support de montage dédié rend la machine idéale pour l'utilisation sur chantier.

Données techniques

Réf.: 54.061.5020

Épaisseur utile	0.80 mm
Entraxe des galets	50 mm
Profondeur de travail	60 mm
Tension de raccordement	230 V
Vitesse	0 - 7 m/min
Poids	13 kg

Équipement standard

- ☑ 2 paires de galets à rabattre (V0, b=3 mm et V1, b= 4 mm)
- ☑ Ergot pour les cylindres

Le leader mondial de machines à isoler.

Une grande palette de machine à commande manuelle à numérique démontrent l'esprit pionnier, la créativité, la compétence et l'étude étayée de Schwartmanns.

SMW 50.00

MACHINE À MOULURER



Exemple

Machine légère et compacte conçue pour un montage personnalisé. Le collier de serrage permet le montage sur des tubes \varnothing 50 mm, la machine pouvant aussi être fixée au moyen de serres-joints.



Un support de montage dédié rend la machine idéale pour l'utilisation sur chantier.

Données techniques

Réf.: 54.061.0060

Entraxe des galets	50 mm
Épaisseur utile	0.80 mm
Profondeur de travail	60 mm

Équipement standard

- 1 paire de galets à rabattre un bord, $b=3$ mm
- 1 paire de galets à rabattre un bord, $b=4$ mm
- Clé à galets

Extrait de la liste des options

- Pied pour montage avec serres-joints ou étaux
- Large choix de galets
- Support de montage pour chantier

Schlebach est le spécialiste de la technique d'agrafage moderne pour les domaines de la toiture et des façades.

La grande variété des machines Schlebach: unités de profilage compactes, installations de refendage, machines de formage, chaînes de production ainsi que toute une gamme d'accessoires universels.

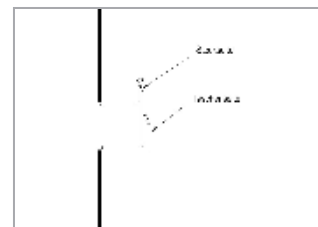
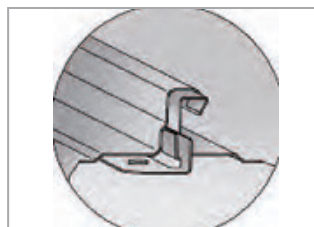
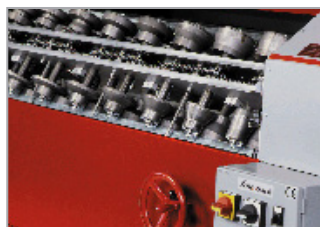
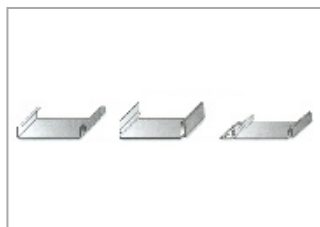
QUADRO TP

MACHINE À PROFILER



Exemple

Grâce au système de cassettes interchangeables à 10 ou 12 stations de formage, l'équipement peut être adapté rapidement au traitement d'un autre profil. Quadro usine ainsi de façon efficace et rentable diverses formes de profil.



Bref aperçu des possibilités de profils: **Changement simple, rapide et facile des caissons de profilage.**

- Profil assemblé par agrafage avec ou sans Clip-Relief, 25 + 32 + 38 mm de hauteur de profilé
- Agrafage de profilé SNAP avec ou sans Clip-Relief, 25 et 38 mm de hauteur de profilé
- Système de bande strip NAIL25 et 38 mm de hauteur de profilé
- Profil en U jusqu'à 38 mm de hauteur de bord,... Contactez-nous pour en savoir plus!

ClipRelief, l'agrafe profil pour les conditions difficiles. Le plus grand espace pour la fixation dans la surface élimine les frottements et les éraflures des profilés contre les fixations, têtes de clous, réduit l'ondulation des surfaces et renforce la stabilité.

Le panneau à feuillure emboîtable ou soffite est pourvu sur les deux bords longitudinaux d'un côté mâle et d'un côté femelle selon le principe rainure-languette. En raison de leur montage aisé, les systèmes de panneaux emboîtables s'appliquent aussi bien sur les façades de nouveaux bâtiments à hautes exigences techniques et esthétiques qu'au domaine de la rénovation, avec des constructions de façade suspendues rétroventilées.

Données techniques

Réf.: 55.044.0000

Épaisseur utile métaux NE	0.6 – 1.2 mm (selon le profil et la commande)
Épaisseur utile tôle d'acier	0.55 – 0.7 mm
Épaisseur utile acier spécial	0.5 mm
Plage d'entrée	300 – 800 mm
Vitesse d'avance	14 m/min

Équipement standard

- Eesure de longueur électronique à graduation mm (LM)
- Sommande API pour un déroulement autom. et panneau tactile
- Roulette de coupe pour un sectionnement transversal (RS), motorisée

Extrait de la liste des options

- Divers systèmes de cassettes pour les profils, épaisseurs de tôle et matériaux les plus variés

Schlebach est le spécialiste de la technique d'agrafage moderne pour les domaines de la toiture et des façades.

La grande variété des machines Schlebach: unités de profilage compactes, installations de refendage, machines de formage, chaînes de production ainsi que toute une gamme d'accessoires universels.

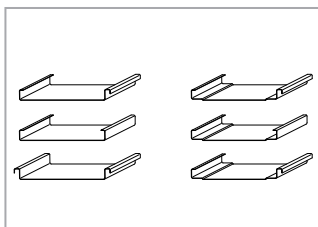
TWIN

PROFILEUSE



Exemple

Les cassettes pivotantes permettent des temps de changement de profil très courts. Dotée d'une commande API avec écran tactile et d'une cisaille à molette à moteur électrique sur l'axe transversal, la TWIN effectue un traitement automatique des longueurs et nombres d'unités présélectionnés.



Pour joint debout double 25 mm (ou 32 mm de hauteur de profil) ou combinaison avec sur-recouvrement ou sous-recouvrement double en un cycle de profilage.



Cassettes pivotantes dotées des deux côtés de galets de profilage pour un changement rapide de profil.

Données techniques	Réf.: 55.031.0000
Épaisseur utile métaux non ferreux	0.80 mm
Épaisseur utile acier	0.70 mm
Épaisseur utile inox	0.50 mm
Hauteurs de profil	25/32 mm
Variante de profils	Joint debout et relief clip
Réglage de la largeur à l'entrée	260 à 800 mm
Stations de rouleaux	9 paires

Équipement standard

- Commande API avec écran tactile
- Cisaille à molette électrique sur l'axe transversal

Extrait de la liste des options

- Galets de profilage pour joint debout et relief clip
- Séparation longitudinale pour éléments d'ajustement fins
- Système de séparation transversale hydraulique
- Rouleaux de rainurage
- Jeu de rouleaux écraseurs pour pièces d'un rayon à partir de 3 mm
- Dispositif de coupe transversale QA-60 à la sortie

Schlebach est le spécialiste de la technique d'agrafage moderne pour les domaines de la toiture et des façades.

La grande variété des machines Schlebach: unités de profilage compactes, installations de refendage, machines de formage, chaînes de production ainsi que toute une gamme d'accessoires universels.

MINI-PROF PLUS

MACHINE À PROFILER



Exemple

Une machine compacte idéale pour des profils d'agrafes debout de 25 mm. Avec découpe électromécanique transversale et longitudinale. Mesure de longueur et dérouleuse. Les bacs ajustés et coniques peuvent être fabriqués par un seul passage à partir d'un entraxe de 50 mm.



Cisaille à molette pour découpe transversale à la main avant le profilage.



Cisaille à molette pour découpe longitudinale avant le profilage, pour bandes d'ajustage.



Dérouleuse AC pour une charge maximale de 300 kg

Données techniques

Réf.: 55.020.0000

Épaisseur utile métaux NE	0.80 mm
Épaisseur utile acier	0.70 mm
Épaisseur utile inox	0.50 mm
Réglage de la largeur à l'entrée	230 – 850 mm
Stations de galets	7 paires
Vitesse	11 m/min
Réglage de la largeur à l'entraxe	160 – 780 mm
Hauteur de profil	25 mm

Équipement standard

- Mesure électromécanique de la longueur en cm
- Dispositif de lissage
- Cisailles à molette pour découpe longitudinale et transversale
- Réglage de la hauteur et de l'entraxe
- Dérouleuse, mobile, charge maximale de 300 kg

Schlebach est le spécialiste de la technique d'agrafage moderne pour les domaines de la toiture et des façades.

La grande variété des machines Schlebach: unités de profilage compactes, installations de refendage, machines de formage, chaînes de production ainsi que toute une gamme d'accessoires universels.

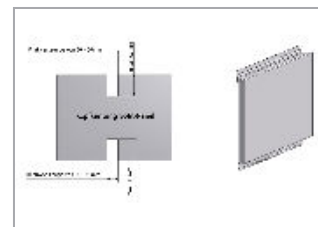
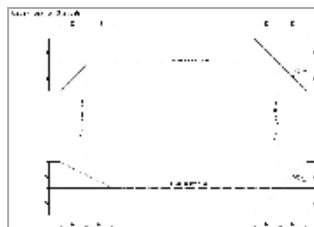
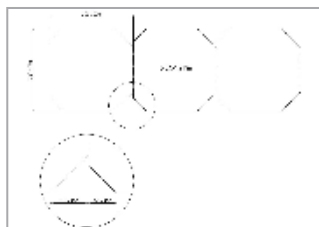
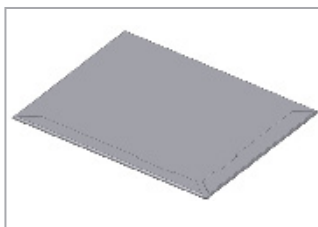
AK QUAD-4

UNITÉ À ENCOCHER



Exemple

Unité à encocher électrohydraulique Ak-Quad4, conçue pour être raccordée à des machines à profiler de la série Quadro ou utilisable comme machine autonome pour pratiquer des encoches spéciales, tels que des losanges, bardeaux ou cassettes. L'unité à encocher est placée en amont de la machine à profiler Quadro ou pilotée au moyen d'une propre commande. La commande de la machine à profiler programme l'encoche et l'intègre dans le processus. Sur une unité à raccorder comportant un appareil hydraulique, reliée à la commande Quadro, sont montés quatre porte-outils.



Ces 4 porte-outils permettent par ex. de pratiquer en un cycle, pour les panneaux de façade, les encoches des plisages de face avant et des plisages de bord à 90° en un cycle.

Kit d'outils pour l'encoche de panneaux de soffite (panneaux emboîtables à feuillure)

Données techniques	Réf.: 56.072.0002
Épaisseur utile métaux NE	0.80 mm
Épaisseur utile tôle d'acier	0.70 mm
Épaisseur utile acier spécial	0.50 mm
Longueurs encochées	15-40 mm, en continu
Porte-outils	4
Largeur d'entrée	300-800 mm

Équipement standard

- 2 jeux d'outils pour panneaux de soffite (emboîtables à feuillure)
- Commande par panneau tactile
- Respectivement équipé de 2 roulettes orientables/fixes

Extrait de la liste des options

- Jeu d'outils pour pliage de face avant
- Jeu d'outils pour pliage de bord à 90°
- Dimensions de découpe: 30x100 mm, 40x100 mm, 50x100 mm

Schlebach est le spécialiste de la technique d'agrafage moderne pour les domaines de la toiture et des façades.

La grande variété des machines Schlebach: unités de profilage compactes, installations de refendage, machines de formage, chaînes de production ainsi que toute une gamme d'accessoires universels.

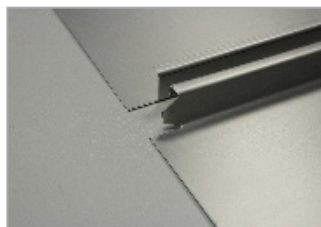
KLS 90

UNITÉ À ENCOCHER



Exemple

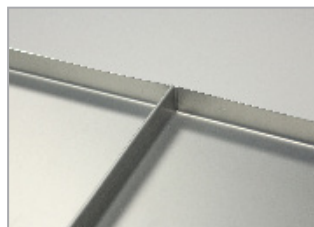
Electrohydraulique pour fixer une rive de chéneau verticale droite (90°) sur des tôles profilées droites, inclinées ou trapézoïdales d'une hauteur de feuillure de 25 mm. Les tôles profilées sont respectivement encochées sur un côté. La découpe sans bavure évite un endommagement lors du montage. Les tôles profilées peuvent être préparées de gauche à droite, de droite à gauche, ainsi que pour des chéneaux et une extrémité supérieure. Le pliage s'effectue manuellement sur un banc plieur à segments.



Encochage



Rive de chéneau



Raccord supérieur

Données techniques

Réf.: 56.072.0001

Épaisseur utile métaux NE	0.80 mm
Épaisseur utile tôle d'acier	0.70 mm
Épaisseur utile acier spécial	0.50 mm
Longueurs encochées	15-40 mm, en continu

Équipement standard

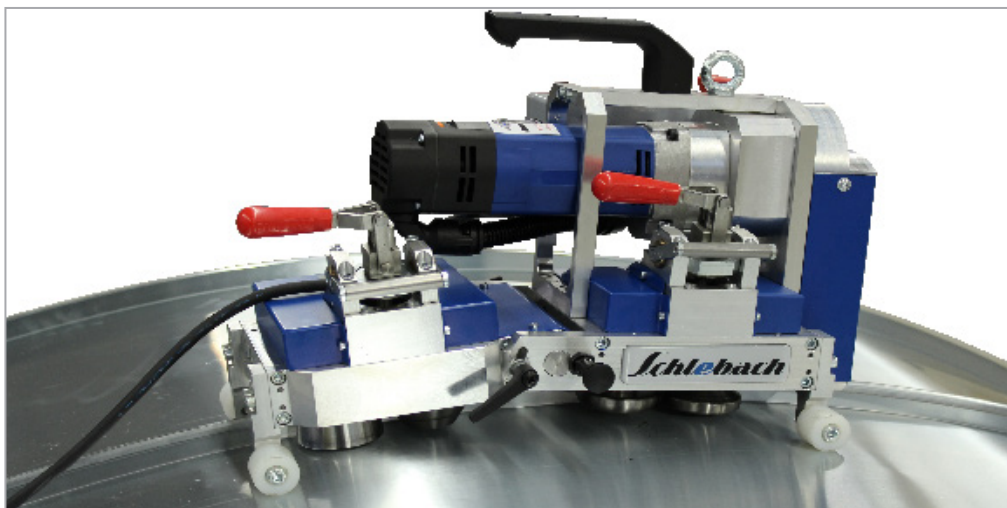
Respectivement équipé de 2 roulettes orientables/fixes

Schlebach est le spécialiste de la technique d'agrafage moderne pour les domaines de la toiture et des façades.

La grande variété des machines Schlebach: unités de profilage compactes, installations de refendage, machines de formage, chaînes de production ainsi que toute une gamme d'accessoires universels.

SPIDER

SERTISSEUSE

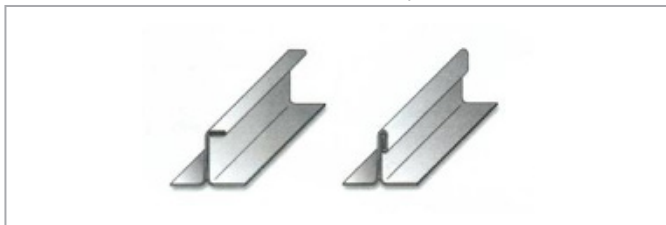


Exemple

La nouvelle sertisseuse universelle SPIDER de SCHLEBACH, légère et compacte, réaliser des plis d'angles et des doubles plis debout en une passe. Elle peut s'utiliser pour traiter des tôles profilées droites et cintrées à partir d'un rayon de 600 mm. Dans ce cas, on traitera les tôles préprofilées avec les profileuses Schlebach.

La sertisseuse SPIDER convient aux matériaux suivants, sans changement de galets:

tôle en acier, métaux non ferreux et acier inoxydable.



Jeux de galets disponibles pour la fabrication de pli d'angle et de double pli debout en tailles 25, 32 et 38 mm.

Rouleaux circulaires en option très pratiques pour la coupe du joint des bacs profilés existants.



Agrafage des arcs en plein-cintre à partir d'un rayon de 600 mm.

Données techniques

Réf.: 55.090.0002

Épaisseur utile métaux NE	0.80 mm
Épaisseur utile acier	0.70 mm
Épaisseur utile inox	0.50 mm
Hauteur de profil	25/38 mm
Vitesse (max. (divers degrés))	14 m/min
Poids	19 kg

Équipement standard

- Jeu de galets pour 25/38 mm
- Dispositif de coupure en fin de cycle
- Télécommande

Extrait de la liste des options

- Manche pour une hauteur de pli de 32 mm
- Rouleaux circulaires pour la coupe du joint

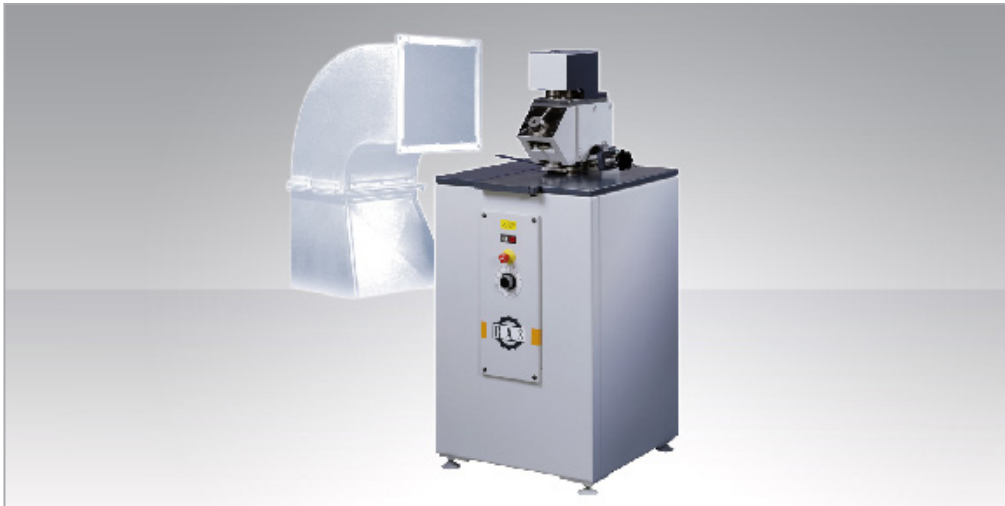


RAS se distingue par son recours aux techniques les plus élaborées. Découper, plier, former en une seule fois.

Les machines à commande numérique RAS associent haut niveau de précision, rentabilité et automatisation avec un entretien réduit et une faible consommation énergétique.

21.20

MACHINE À BORDER



Exemple

La machine à border idéale pour des tôles droites, rondes ou courbées. Guidage automatique de la tôle et dispositif pour agrafes à ergots en option.



Réglage en continu des hauteurs de bords.



La pédale de commande facilite l'utilisation de la machine avec des tôles de grandes tailles.



Gaiets de formage pour le guidage automatique des tôles pour des bords de 10 mm de hauteur.

Données techniques

Réf.: 57.060.2120

Épaisseur utile	1.50 mm
Hauteur de bord	6 - 15 mm
Vitesse variable	0 - 9,4 m/min

Équipement standard

- Pliage des bords avec butée réglable
- Réglage en continu des hauteurs de bords

Extrait de la liste des options

- Table dispositif acier à ressort résistant à l'usure
- Dispositif pour agrafes à ergots
- Guidage automatique de la tôle
- Guidage automatique de la tôle pour des hauteurs de bord de 10mm
- Pédale de commande



RAS se distingue par son recours aux techniques les plus élaborées. Découper, plier, former en une seule fois.

Les machines à commande numérique RAS associent haut niveau de précision, rentabilité et automatisation avec un entretien réduit et une faible consommation énergétique.

SPEEDYSEAMER 22.09

MACHINE À PROFILER



Exemple

La machine idéale pour réaliser toutes les agrafes et profils possibles pour les gaines de ventilation. Deux jeux de galets permutables peuvent être montés simultanément. Machine de base sans jeux de galets.



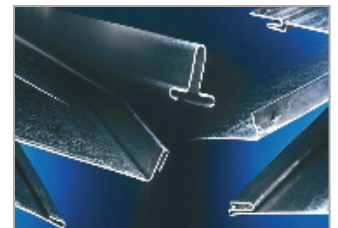
Guidage d'entrée trempé avec goupilles de maintien qui réduit l'usure et qui facilite le travail de tôles pré moulurées.



La hauteur des tables de support et des capots est réglable séparément pour chaque jeu de galet. Une graduation facilite le réglage.



Guidage de la tôle pour les pièces de petites tailles



Le SpeedySeamer apporte une nouvelle dimension à l'agrafage sur les stations de formage.

Données techniques

Réf.: 57.070.2209

Épaisseur utile selon le jeu de galets, max.	1.50 mm
Hauteur de profil	20 m
Stations de galets	9 paire
Vitesse	16 m/min

Équipement standard

- Dispositif d'évacuation pour tôles d'aluminium
- Butée et réglage de la boîte à engrenage étendus p. le travail de l'inox
- Galets de guidage, gauche et droit

Extrait de la liste des options

- Agrafe encliquetable et à ergots
- Agrafe Pittsburgh
- Larges choix d'autres galets de profilage
- Spray sans zinc



RAS se distingue par son recours aux techniques les plus élaborées. Découper, plier, former en une seule fois.

Les machines à commande numérique RAS associent haut niveau de précision, rentabilité et automatisation avec un entretien réduit et une faible consommation énergétique.

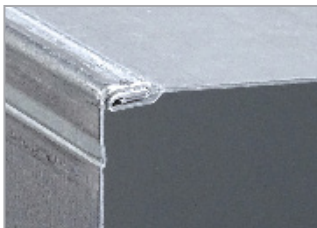
DUCTZIPPER 20.12-L

MACHINE À AGRAFER LES GAINES



Exemple

Faites des économies et gagnez du temps en réalisant le formage et l'agrafage de la gaine en un seul passage tout en ayant la certitude d'une qualité de fabrication optimale. Le DuctZipper garantit des gaines plus étanches pour des applications sévères. La nouvelle DuctZipper en L est spécialement conçue pour de grandes sections de gaine.



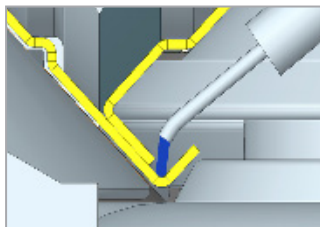
L'agrafage des gaines est sans équivoque bien plus étanche qu'avec des techniques traditionnelles comme Pittsburg ou SNAP



A présent, le traitement de grandes gaines devient aussi très facile.



L'AutoPilot est la solution pour un agrafage de gaines automatisé qui réduit au maximum le travail de l'opérateur.



Le RAS SealJet étanchéfie l'agrafe avec le gel d'étanchéité Mez-Bluemastic de manière simple, rapide, efficace et nette. Une fois que le RAS DuctZipper a préformé l'agrafe, le SealJet injecte une quantité finement dosée du gel bleu dans le pli. Immédiatement après, les galets de formage du DuctZippers ferment l'agrafe.

Le gel Bluemastic étanchéfie le joint sans qu'il soit pressé en dehors de l'agrafe une fois cette dernière fermée. La gaine de ventilation ainsi que la machine restent ainsi propres et exemptes de résidus. Efficace. Propre. Étanche.

Données techniques

Réf.: 57.L81.2012

Épaisseur utile	1.00 - 1.25 mm
Section min.	140 x 140 mm
Vitesse	15 m/min

Équipement standard

- Table d'entrée, longueur 2000 mm
- Table de sortie, longueur 2350 mm
- Panneau de guidage vertical

Extrait de la liste des options

- AutoPilot
- Système d'injection Seal-Jet
- Pack de pièces d'usure

Le spécialiste de l'assemblage de tôles par formage à froid, sans élément de liaison.

La gamme de produit va d'appareils portatifs en passant par les machines à clincher sur pied jusqu'aux machines destinées à la production industrielle et automatisée.

SC 4006 P50 PAS V1

MACHINE A CLINCHER SUR PIED



Exemple

Machine à clincher polyvalente sur pied pour fixer de petites pièces, des formes et des tubes.

Données techniques	Réf.: 58.038.4PAS
Epaisseur utile	4.00 mm
Pression de serrage	50 kN
Profondeur de la zone d'insertion	400 mm
Temps/cycle	1.0 - 1.2 s

Équipement standard

- Porte-poinçon et matrice
- Pédale
- Support
- Régulateur de pression
- Dévêtisseur méc.

Extrait de la liste des options

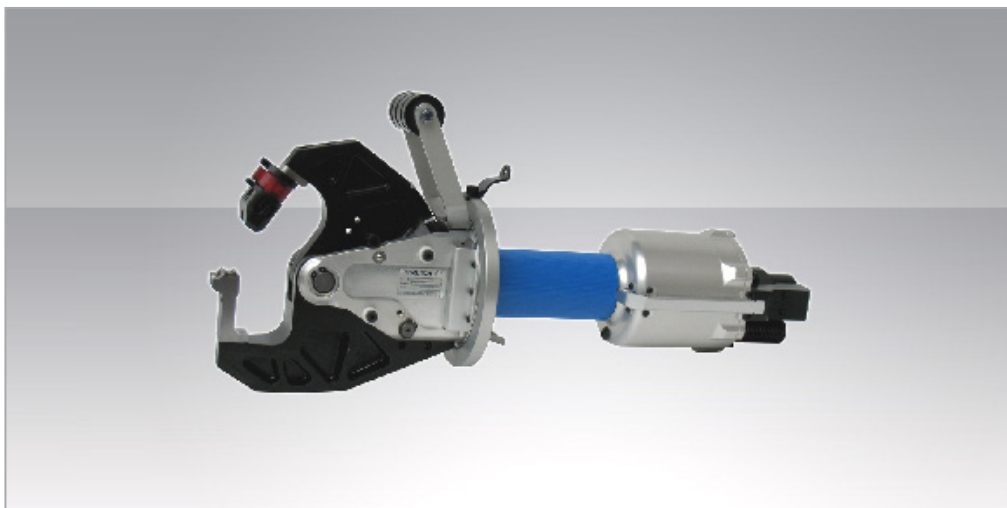
- Poinçon rond ou rectangulaire
- Matrice rond ou rectangulaire

Le spécialiste de l'assemblage de tôles par formage à froid, sans élément de liaison.

La gamme de produit va d'appareils portatifs en passant par les machines à clincher sur pied jusqu'aux machines destinées à la production industrielle et automatisée.

SC 0404 IP V3 A AEREO

MACHINE À CLINCHER

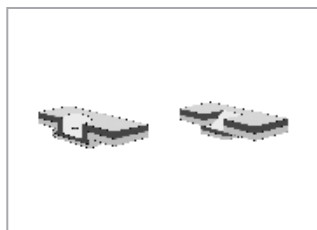


Exemple

Pince à clincher manuelle, rapide et très légère, 100 % pneumatique (pas de circuit hydraulique, ni de booster). Permet de réaliser des liaisons très économiques, sans ajout de matériel. S'utilise d'une seule main!



Machine à clincher développée spécialement pour la production de gaines et certifiée pour la classe d'étanchéité D.



Les tôles vernies ou enduites s'assemblent sans aucun problème avec un poinçon rond ou rectangulaire.



La qualité de la liaison peut être contrôlée très simplement, et à tout moment, en mesurant l'épaisseur au moyen d'un comparateur.

Données techniques

Réf.: 58.038.04V4

Épaisseur utile	3.00 mm
Pression de serrage	35 kN
Profondeur de la zone d'insertion	45 mm
Temps/cycle	0.50 - 0.90 s

Équipement standard

- Raccordement air comprimé 90°, 1/2"
- Porte matrice 50 mm
- Porte poinçon 35 mm avec protection
- Rotule
- Ouverture automatique des coulisses

Extrait de la liste des options

- Poinçon
- Matrice
- Comparateur
- Vanne de régulation de la pression
- Balancier

Ménagement de la tôle.

Les technologies de produits et de production innovantes sont la clé d'une croissance durable. La passion hors du commun pour les technologies de perfectionnement et les nouveaux développements sont les signes distinctifs de BOECK.

OUTILS

ÉBAVURAGE ET ARRONDISSEMENT

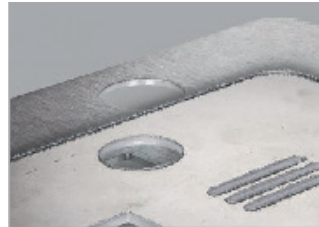


Exemple

Les outils d'ébavurage et d'arrondissement sont utilisés sur les ébavureuses à sec ou avec arrosage. Différentes combinaisons de toiles et de non-tissés abrasifs sont disponibles selon la gamme de pièces à usiner et le résultat désiré. Les outils peuvent ainsi parfaitement répondre aux besoins spécifiques.



Il se passe des choses hors du commun à Leipheim en Souabe bavaroise. C'est ici que les frères Böck et leur équipe de spécialistes se vouent corps et âme au développement et à la production d'outillage pour l'ébavurage de tôle.



Le fondement en est une compréhension profonde et exceptionnelle de la technique d'application. S'y ajoutent des techniques de production modernes projetées de leurs propres mains qui sont à la limite du technologiquement possible et des processus hautement performants parfaitement accordés les uns aux autres.



En voici la composante la plus importante: une passion ardente pour la perfection! Il en résulte un outillage aussi surprenant que convaincant «Made by boeck». Et c'est exactement cela qui provoque toujours un véritable engouement des clients partout dans le monde!

La marque des outils de rectification et machines à commande manuelle.

La gamme de produits dans le domaine de la rectification, du polissage et de la séparation se caractérise par des technologies de pointe, une conception moderne et une qualité superlative.

ROLEI BE5

EBAVUREUSE



Exemple

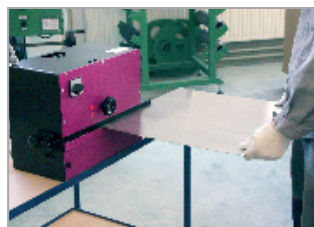
Appareil de table ou de sol idéal pour un ébavurage ultra rapide sur les 2 côtés de tôles en tous métaux (également des aciers spéciaux) jusqu'à une épaisseur d'env. 5 mm en un cycle.



Avec un jeu de disques à lamelles à rectifier, on peut ébavurer une tôle en acier spécial jusqu'à 2000 mm!



Bâti de machine pratique en option.



La machine s'utilise aussi en position couchée.

Données techniques	Réf.: 61.050.RBE5
Épaisseur utile	0 - 5.0 mm
Vitesse de rotation	2 niveaux
Niveau 1	600 tr/min
Niveau 2	1200 tr/min

Équipement standard

- Vitesse à 2 niveaux
- Glissière trempée (réglable en continu) sans usure
- 1 jeu (2 pièces) de disques à lamelles à rectifier



Pour un excellent finish

La gamme complète Hermes séduit dans toutes ses applications de rectification plane, cylindrique et de finition par l'excellence de la surface.

OUTILS

RECTIFICATION PLANE, CYLINDRIQUE ET DE FINITION



Exemple

Solutions parfaitement accordées pour des surfaces de grande qualité. Utilisable sur les ébavureuses à sec et en voie humide.



D'une part, la tradition oblige pour Hermes, de l'autre, porteuse d'avenir pour le développement de produits innovants, l'entreprise attache une grande importance à la fabrication d'outils de rectification de qualité performante à la pointe du progrès. Dans le but de poursuivre ce haut standard de qualité à l'avenir et de le consolider, il a été décerné le label de qualité au groupe Hermes par l'association de contrôle technique TÜV CERT pour avoir répondu aux exigences de la norme DIN EN ISO 9001. Les clients profitent énormément de cette sécurité.

Mieux rectifier avec expérience.

De la technique hautement évoluée, un service fiable et le développement permanent sont la fondation de la réussite et d'une croissance continue.

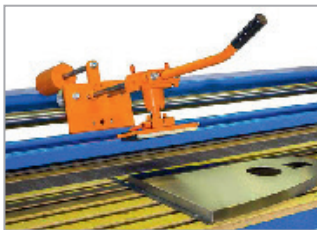
EBSC

RECTIFIEUSE À UNE BANDE ABRASIVE COMPACTE



Exemple

La série éprouvée de rectifieuses à deux bandes ZBS et PZM est complétée par cette machine d'entrée de gamme. Une technique évoluée et toute notre compétence ont contribué à ce développement. Tous les éléments de commande sont également compris dans la machine compacte et faciles à atteindre par l'opérateur. L'EBS compacte est conçue pour rectifier les angles, arêtes et surfaces soudés sur de petits composants en acier et acier spécial. Le passage de l'ébauche à la finition est rapide grâce au changement simple entre les bandes abrasives. La construction compacte permet d'intégrer la machine dans les structures existantes de production. Le plus grand avantage est la rectification simple et ergonomique de la plus haute qualité grâce à la technologie précise et à l'expérience de Kuhlmeyer.



En mode manuel aussi, le patin de pression permet de poncer de grandes surfaces de manière homogène.



Il suffit d'un peu de créativité pour fixer un grand nombre de petites et grosses pièces.

Données techniques

Réf.: 64.100.0006

Largeur de travail	1250 mm
Course	500 mm (motorisé)
Charge	30 kg
Vitesse de la bande abrasive	4 à 25 m/s

Équipement standard

- Tension pneumatique de la bande
- Exécution à bras en porte-à-faux
- Protection supérieure de la bande abrasive, montable et abaissable manuellement
- Vitesse de la bande abrasive présélectionnable au moyen d'un potentiomètre
- Dispositif de tension pneumatique pour chaque bande abrasive
- Table à claie coulissante
- Réglage en hauteur motorisé de la table

Extrait de la liste des options

- Mini-mécanisme de rotation
- Installation d'aspiration et de filtrage
- Séparateur par voie humide
- Groupe d'ébavurage

Techniques de ponçage innovante pour l'usinage de métaux.

Ponceuses à brosse et à bande abrasive innovantes pour la résolution de tâches de rectification spéciales – c'est ce qui nous motive depuis des décennies chez LOEWER, avec savoir-faire et passion.

DISCMASTER 4 TD-1000

ÉBAVUREUSE



Exemple

Le Discmaster 4 TD est équipé de gros disques d'ébavurage et de deux disques d'arrondissement qui oscillent plusieurs fois au-dessus de toute la pièce durant le cycle.

Cette technologie unique en son genre autorise l'arrondissement à peu de frais de pièces poinçonnées et découpées au laser et offre des avantages décisifs vis-à-vis des machines classiques.



Usine les arêtes et les percées de manière nette dans toutes les directions et angles de 360°!
Usure homogène de l'outil indépendamment de la taille des pièces et de l'emplacement sur le convoyeur!
L'usinage de larges pièces ne pose donc aucun problème.



Des disques à réglage individuel permettent une compensation simple de différentes épaisseurs d'outil.



Les brosses de nettoyage de bande transporteuse en option garantissent une bonne adhérence constante des pièces et une longue vie de la machine.

Données techniques	Réf.: 61.100.0011
Largeur de travail	1000 mm
Diamètre de disque	250 mm
Rouleaux presseurs (à ressort, soulèvement pneum.)	4 unités
Longueurs de course	2

Équipement standard

- Deux groupes de disques à l'entrée
- Deux groupes de disques à la sortie
- Réglage de l'épaisseur de la pièce avec un volant central
- Compteur de pièces numérique
- Réglage en hauteur séparé de chaque disque pour la compensation d'épaisseur
- Oscillation au moyen d'un moto-réducteur, réglable en continu
- Centrage automatique du convoyeur, à commande pneumatique

Extrait de la liste des options

- Vitesse de rotation réglable en continu des groupes de disques au moyen de deux convertisseurs de fréquence
- Brosse de nettoyage rotative intégrée
- Réglage motorisé de l'épaisseur des pièces par pression de bouton
- Installations d'aspiration
- Grande variété de meules et de non-tissés abrasifs
- Changement rapide d'outil avec fermeture à baïonnette

Techniques de ponçage innovante pour l'usinage de métaux.

Ponceuses à brosse et à bande abrasive innovantes pour la résolution de tâches de rectification spéciales – c'est ce qui nous motive depuis des décennies chez LOEWER, avec savoir-faire et passion.

SWINGGRINDER

ÉBAVUREUSE



Exemple

Le travail est plus rapide et plus simple que l'ébavurage purement manuel. L'achat et les frais d'exploitation de cet appareil coûtent moins cher que ceux de machines continues.

Un Softdisc avec support souple sont parfaits pour l'ébavurage. Grâce au disque doux, la toile abrasive passe sur les bords de la pièce à usiner sans que la pression sur la surface de la pièce soit trop élevée. Le Softdisc élimine les arêtes qui dépassent et les éclaboussures sur les contours intérieurs et extérieurs.



Usinage rapide:
Il suffit de déplacer la tête de meule au-dessus des pièces à usiner.
Usinage de petites pièces:
Les pièces reposent sur un tapis en caoutchouc adhérent. L'outil étant toujours orienté parallèlement à la table, même les petites pièces ne bougent pas.



Ébavurage/arrondissement:
La tête de meule rotative et équipée d'un outil d'ébavurage et d'un d'arrondissement. Les deux outils sont ainsi rapidement disponibles.
Travail ergonomique:
Le bras pivotant avec équilibrage de poids se déplace sans difficulté, il suffit d'exercer une légère pression par le haut.



Medium disc:
Les Medium discs fonctionnant avec des toiles ou des non-tissés abrasifs sont utilisés pour arrondir. Les Medium discs conviennent pour tous les matériaux et épaisseurs de pièces à usiner.



Smart-Flex Disc:
Les résultats obtenus avec les Smart-Flex Discs sont excellents pour l'arrondissement de pièces épaisses à partir de 5 mm.

Données techniques

Réf.: 61.100.0001

Table porte-pièce

1400x800 mm

Équipement standard

- Groupe de ponçage avec vitesse de rotation de la broche réglable en continu
- Tête pivotante avec boulon enclencheur et ressorts de pression amortissant les vibrations
- Arrêt automatique du moteur quand le groupe pivote
- Bras pivotant robuste avec guidage par parallélogramme et freins pneumatiques
- Table porte-pièce avec revêtement adhérent spécial pour l'usinage de petites pièces
- Perforation dans la table porte-pièce et collecteur escamotable

Extrait de la liste des options

- Divers outils d'ébavurage, d'arrondissement et de polissage dans différents grains pour l'usinage de l'acier, de l'acier spécial et de l'aluminium
- Appareils d'aspiration adaptés
- Plus grande puissance pour l'effet de maintien sous vide
- Changement rapide d'outil avec fermeture à baïonnette

Techniques de ponçage innovante pour l'usinage de métaux.

Ponceuses à brosse et à bande abrasive innovantes pour la résolution de tâches de rectification spéciales – c'est ce qui nous motive depuis des décennies chez LOEWER, avec savoir-faire et passion.

MINISPIN ME

ÉBAVUREUSE À BROSSE



Exemple

Machine à broser pour l'ébavurage et l'arrondissement d'arêtes de tôles et de tuyaux. Simple, pratique, universel et économique.

Données techniques	Réf.: 61.100.0023
Taille de la table	400 X 800 mm
Vitesse de rotation de la broche	200 à 800 tr/min
Diamètre de brosse, max.	300 mm
Tension de service	240 V
Poids	env. 100 kg

Équipement standard

- Entraînement progressif possible dans deux sens de rotation
- Tête de meule utilisable en position verticale et horizontale
- Tête de meule pivotant à +/- 20°
- Tête de meule inclinable latéralement

Extrait de la liste des options

- Lamelles abrasives SmartFlex de grains 60/80/120

Donner une forme éclatante au métal

Pour WEBER, la qualité est une pratique vivante. Elle se montre dans la conception globale de ses rectifieuses, ses solutions intelligentes et ses nombreux détails brevetés qui ont toujours le même résultat: des surfaces et des arêtes parfaites.

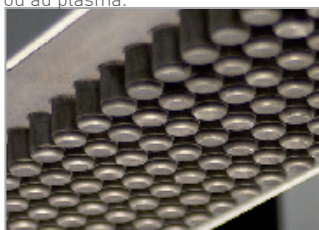
PT-1600 DP6R2

EBAVUREUSE ET RECTIFIEUSE



Exemple

La WEBER PT est une rectifieuse universelle de la nouvelle génération pour l'ébavurage, l'arrondissement, le décalaminage et le ponçage de surfaces de tôles fines ou fortes. Jusqu'à 5 postes de ponçage autorisent toutes les variantes d'usinage. Un poste CBF peut être monté pour obtenir une finition parfaite de la surface. La poutre de rectification segmentée WEBER est tout spécialement disponible pour les tôles fortes coupées par oxycoupage ou au plasma.



La poutre de rectification segmentée STC de WEBER a fait passer l'usinage de tôles épaisses et inégales à un nouveau niveau: la qualité de ponçage constante, un grand rendement et de faibles frais d'exploitation dus à une longue vie de la bande abrasive caractérisent cette technique.



Les têtes planétaires peuvent en option être mises en place par le haut ou le bas. Le résultat est ainsi partout le même, il est défini et reproductible. WEBER a mis au point une mesure de la longueur d'outil afin de maintenir les frais d'exploitation à bas niveau.



Le système multi brosses rotatives usine les pièces de tous les côtés, dans les passages et les ouvertures branchies avec le même résultat sur toute la largeur de la machine.

Données techniques

Réf.: 70.200.1600

Largeur de travail	1600 mm
Ouverture de la machine	0.8 à 140 mm
Vitesse de coupe	3 à 18 m/s
Vitesse d'avance	0.5 à 1,0 m/min
Hauteur de travail, constante	900 mm

Équipement standard

- Écran tactile Siemens 9" TP900 COMFORT + i-Touch
- Mesure automatique de l'épaisseur de pièce (AWDM)
- Réglage motorisé des rouleaux Ø 210 mm
- Table d'entrée/de sortie 400 mm
- Brosse pour le nettoyage de la bande transporteuse

Extrait de la liste des options

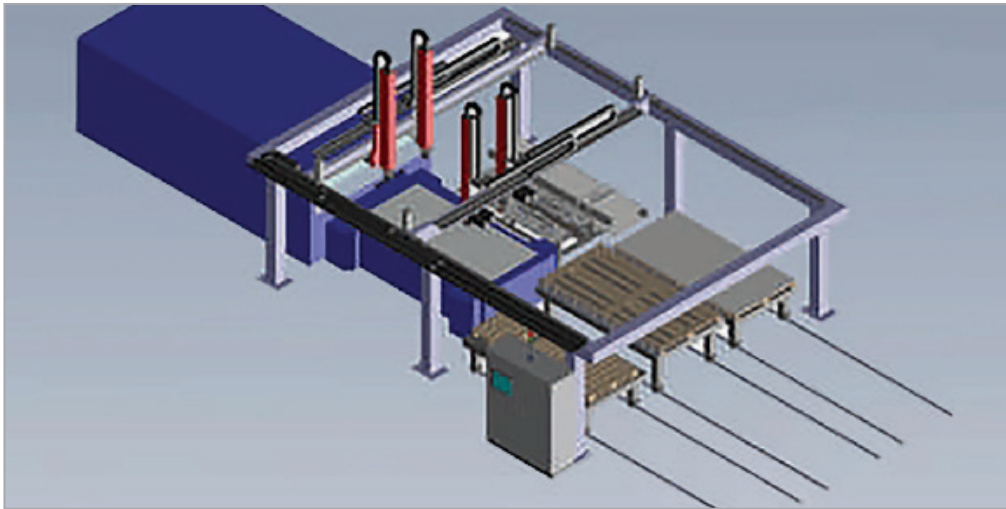
- Barre CBF
- Vide
- Commande de bande à oscillations
- Contrôle de l'aluminium Weber
- Correction automatique de la longueur d'outil
- Groupe de polissage en dessous

Systèmes de tri intelligents, sans opérateur, pour les processus de coupe.

Productivité élevée et Lean Thinking, donc combat contre le gaspillage de matières et de ressources, sont LA voie pour une amélioration permanente de la production. ASTES4 a pour but de réduire le plus possible les 7 catégories de gaspillage avec ses systèmes.

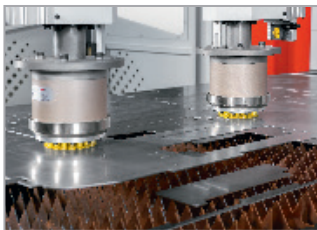
A4 SORT

AUTOMATION



Exemple

A4 SORT combine les technologies de convoyage et de préhension les plus avancées qui garantissent une extrême flexibilité, productivité et reproductibilité grâce à un logiciel très performant allié aux systèmes ERP. Le tri, l'empilage, la préparation pour l'expédition de pièces en 2D coupées représentent les tâches principales



Les dispositifs de préhension par vide classique peuvent être utilisés, mais également des préhenseurs magnétiques! Même les épaisses tôles en fer peuvent ainsi être soulevées.

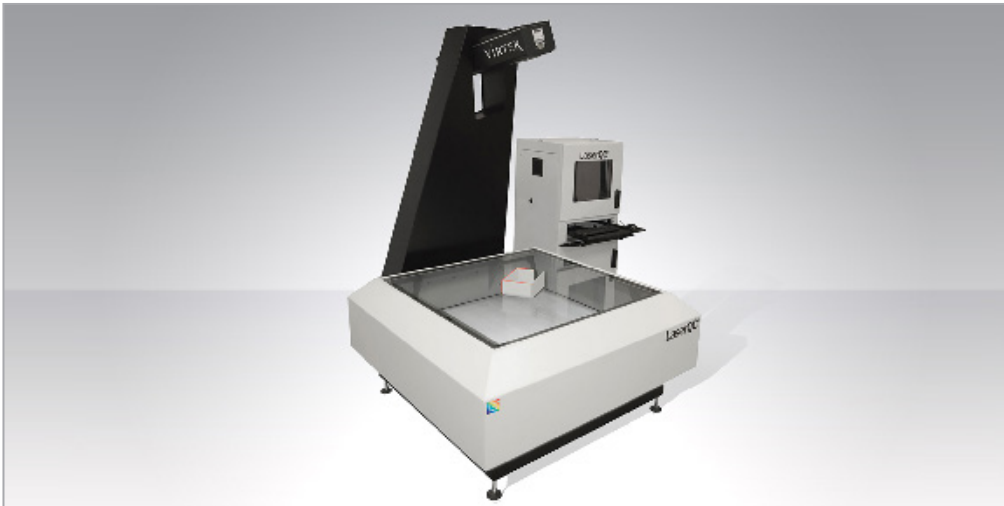
FABRICANT	TAILLE DE PLAQUE	ÉPAISSEUR DE TÔLE	TECHNOLOGIE DE COUPE		PROGRAMME DE BOÎTE	SYSTÈMES DE STOCKAGE AUTOMATIQUES
BYSTRONIC	3000 x 1500 4000 x 2000 8000 x 2000	0,3 – 25	Fibre Fibre Fibre	C02	LANTEK	TRAFÖ-FÖRDERANLAGEN REMMERT KASTO FINN POWER AMADA WISE STIMA
TRUMPF	3000 x 1500 4000 x 2000 6000 x 2500	1,5 – 25	Fibre Fibre	C02 C02	ALMA	
PRIMA POWER	3000 x 1500 4000 x 2000	0,5 – 20	Fibre Fibre	C02	SIGMANEST	
BLM	3000 x 1500 6000 x 2000	0,8 – 20	Fibre Fibre		BYSOFT 6	
SOITAAB	6000 x 2000	3,0 – 30	Plasma		BYSOFT 7	
CINCINNATI corp.	3000 x 1500 4000 x 2000	0,5 – 20	Fibre	C02	WICAM	
MITSUBISHI	3000 x 1500	1,5 – 20		C02	RADAN	
					TRUTOPS	

Contrôler les pièces, documenter la qualité.

Enregistre 500 points de référence par seconde. Mesure la précision des pièces 2D avec une tolérance de 0,05 mm.

LASER QC

SYSTÈME LASER DE MESURE DES FORMES

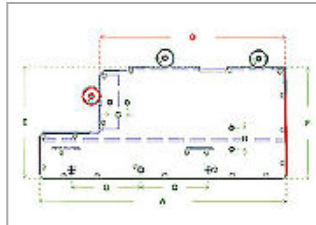


Exemple

Le système de mesure automatique des formes (AFM) permet d'effectuer presque toutes les mesures 3D que vous faisiez auparavant avec un pied à coulisse, une règle ou rapporteur numérique.



Quelques clics de souris vous garantissent une meilleure qualité, la réduction des erreurs humaines et une documentation complète et fiable.



Pour simplifier et automatiser le contrôle qualité – sur site ou à l'atelier – ce nouvel outil haute performance autorise aussi la saisie de données et l'édition de rapports. Il dispose également d'une fonction de rétro-conception (de la pièce à un fichier dxf).



Données techniques	Réf.: 59.700.1200
Longueur utile	1200x1200 mm
Hauteur de pièce	200 mm
Poids de pièce	90 kg
Précision de scan ±	0.05 mm
Précision de scan ±	0.25 mm

Equipement standard

- Calibrage entièrement automatique
- Logiciel fourni en deux versions sur des supports de données: pour le contrôle qualité laser et pour une utilisation hors ligne
- Plaque de calibrage

Extrait de la liste des options

- Mesure AFM 3D pour des formes creuses et non géométriques
- Interface vers des instruments de mesure externes tels que Mitutojo

Les installations de convoyage et la technique de stockage sont deux principales activités de BLUME. Son offre va des appareils les plus simples aux entrepôts entièrement automatisés.

Que ce soit de l'entrepôt à la chaîne de production ou au chantier, la simplicité de l'acheminement est la garantie de la disponibilité et de la mise à disposition dans un délais le plus bref.

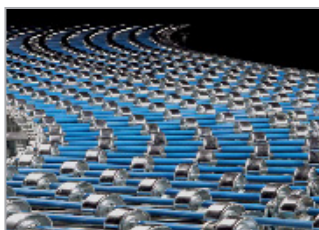
TRANSPORTEUR À ROULEAUX 50036

TRANSPORTEUR À ROULEAUX EN PLASTIQUE



Exemple

Moyen d'aide indispensable au profilage; extensible, différents modèles jusqu'à 7,9 m, réglable en hauteur et flexibilité du cheminement (p. ex. courbes).



Disponible également en transporteur extensible à galets.

Données techniques

Réf.: 67.150.4400

Longueur extensible de / à

1900 – 4400 mm

Équipement standard

Prêt à servir

Extrait de la liste des options

Élément de liaison avec rouleaux en plastique

W1330

DÉROULEUR



Exemple

Déroleur extrêmement stable et robuste doté d'un mandrin manuel et d'un frein. Châssis mobile avec barres de guidage et d'arrêt, palier surdimensionnée avec sécurité.

Données techniques	Réf.: 67.106.1000
Largeur max.	1000 mm
Charge max.	1000 kg
Diam. int. des bobines, min./max.	380 mm
Diam. ext. des bobines, min./max	540 mm
Ecartement	manuel
Frein	manuel

Équipement standard

- Livré avec mandrin d'écartement et châssis
- Monté sur roues, avec frein à main

Extrait de la liste des options

- Mandrins d'écartement supplémentaires

Trigonorm est entre autres connue pour ses tables de travail économiques de bonne qualité.

Disponible en différentes longueurs et largeurs, voici un poste de travail mobile idéal, surtout utilisé avec des plieuses de grande longueur.

GS-TR 2000X1000

TABLE DE TRAVAIL



Exemple

Table de travail pratique ayant les caractéristiques suivantes:

- Châssis à tubes carrés 25/25/2 mm vissé et poudré RAL 5015 ou RAL 7016
- 4 roulettes orientables D = 125 mm, dont 2 munies de freins
- Plateau de dépose 25 mm brut, arêtes brutes
- Plaque de table en hêtre 1 couche 30 mm, imprégnée et collée de manière imperméable à l'eau
- Rainure pour mètre-ruban (le mètre-ruban est fourni détaché)
- Coloris: BLEU RAL 5015 ou ANTHRACITE RAL 7016

Données techniques

Réf.: 67.185.2100

Dimensions de la table

2000 x 1000 mm

Hauteur de la table

900 mm

Équipement standard

- 4 roulettes orientables
- Plateau de dépose
- Rainure pour mètre-ruban

Extrait de la liste des options

- Accouplement pour combiner avec autre table
- Butée angulaire 960 mm
- Cisaille de table manuelle JORNS avec montage

Solutions pour les dépôts et la logistique

Nous proposons des solutions sur mesure pour chaque exigence - de l'étude à la maintenance en passant par la fabrication et le montage.

DEPOTS DE TOLE

SYSTEMES DE STOCKAGE



Exemple

La particularité du système de stockage est la taille des palettes système. Il est possible de stocker des tôles de 2600 x 6100 mm pesant jusqu'à 5000 kg.



Le système de gestion de stock TRAFÖ »LVS« est une solution logicielle pour la commande et la gestion de systèmes de stockage automatiques. Installée sur la commande, la gestion coordonne les déroulements dans l'installation. La structure du logiciel présente une solution optimale pour divers déroulements et exigences. L'utilisation de différents modules logiciels garantit une extension optimisée de »LVS« de même que l'adaptation à des exigences spécifiques du client. La commande de l'installation s'effectue par la gestion du stock, les saisies sur le terminal sont intuitives et très faciles à opérer.

WURST est l'interlocuteur de référence pour tout ce qui tourne autour du bâtiment.

Wurst Metalltechnik dispose d'une large gamme de produits pour le bâtiment, dont le système stop-neige GW Schneestopp, tout en étant un fabricant de machines.

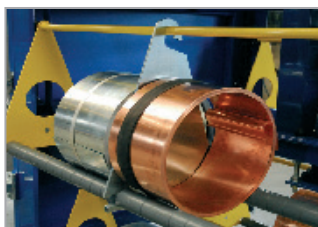
COILAMAT C-7.50 1300

SYSTÈME DE STOCKAGE DE BOBINES



Exemple

Un système de stockage mobile et peu encombrant, possédant 7 gondoles pouvant accueillir des bobines de 500 mm de diam. max. Plus besoin de déplacer des bobines. Intégré à votre processus de production, ce système permet un mode opératoire extrêmement rationnel.



Des tôles de séparation optionnelle empêchent le chevauchement des bobines de tôle et renforcent en même temps la gondole.



Deux cales en bois suffisent pour charger des bobines: simple et rapide.



Un dispositif de découpe optionnel permet d'intégrer parfaitement le système dans un processus de production.

Données techniques

Réf.: 67.133.0001

Largeur max.	1300 mm
Diam. ext. des bobines max.	450 mm
Capacité	7 unit.
Poids max. par bobine	250 kg

Équipement standard

- 7 gondoles avec rouleaux sur roulements à billes en matière plastique
- 2 cales en bois pour le chargement
- Possibilité de chargement par l'arrière
- Possibilité de monter une cisaille à molette
- Pieds fixes

Extrait de la liste des options

- Gondole de charge max de 400 kg
- Cisaille à molette avec dispositif de maintien de la tôle
- Tôles de séparation pour gondoles
- Système d'enroulement

Pourquoi investir par l'entremise de la GSAG

LA SPÉCIALISATION AU PLURIEL

- Spécialiste dans le monde de l'usinage de tôle sans enlèvement de copeaux
- Produits de grande qualité pour un usinage de la tôle rentable
- Des « chaînes de processus » complètes aux logiciels
- Identification élevée avec les produits
- Suivi personnalisé par des spécialistes

TOP SERVICE

- Personnel qualifié
- Atelier propre à l'entreprise
- Intervention compétente sur place chez le client
- Important entrepôt de pièces de rechange
- Assistance de l'usine et de tiers

EXCELLENTE PRESTATION DE SERVICE

- Showroom pour les démonstrations pratiques
- Location-vente à des conditions spéciales
- Conseils qualifiés
- Contrats de maintenance
- Stages de formation
- Salons et workshops

EXCELLENT RAPPORT QUALITÉ/PRIX

- Produits peu coûteux dans le sens que le prix est ce que l'on paye et la valeur ce que l'on obtient pour ce prix!
- La focalisation n'a pas lieu sur la vente à court terme, mais sur une solution durable

L'OBJECTIVITÉ POUR BASE

- Orienté solution
- Neutre et indépendant
- Sérieux et fiabilité

SÉCURITÉ

- Stratégie à long terme (fondée en 1884, 5ème génération, entreprise familiale)
- Compétence globale d'expert pour votre perfectionnement
- Promotion de la branche dans divers forums et associations

NOUS SAVONS DE QUOI NOUS PARLONS

PLUS DE 130 ANS D'EXPÉRIENCE

- Entreprise de pointe de prestations de service pour le cycle complet de travail de l'usinage de tôle sans enlèvement de copeaux

VASTE GAMME DE MACHINES

- Machines pour l'industrie, la ventilation, l'enveloppe de bâtiment, la construction en acier et métal

STAGES DE FORMATION & WORKSHOPS

- Alliage de la théorie et de la pratique
- Pour machines et logiciel

PLUS DE 750 M² DE SHOWROOM

- Démonstrations pratiques
- Pour tester et comparer ou trouver des alternatives

ABO SERVICE & ATELIER

- Intervalles de maintenance réguliers
- Réparations rapides et compétentes



GEBRÜDER SPIEGEL AG
Hauptstrasse 18
Postfach 253
CH-8274 Tägerwilen
Conseil, Vente, Service depuis 1884

Numéro d'appel gratuit
CH 0800 90 60 90
Tél. +41 71 677 60 60
Fax +41 71 677 60 61
spiegel@spiegel.ch
www.spiegel.ch

