

Technique de profilage  
pour tous les toits du monde



*Schleibach*

Technique de profilage pour tous les toits du monde

L'entreprise	2
Système de coupe à longueur QTAR 125	4
Refendeuse MSS 1250	5
Refendeuse MST 1250	6
Refendeuse MST 1500	7
Refendeuse conique KONI 2000	8
Découpe oblique de panneau QA55	9
Profileuse à pince HPM	10
Profileuse EPM 25	11
Profileuse Mini-Prof	12
Profileuse Mini-Prof Plus	13
Profileuse SPM 30/80	14
Profileuse PMC 30/80	15
Variantes des profileuses SPM et PMC	16
Profileuse automatique SPA et PAC	17
Profileuse SPM-KS et PMC-KS	18
Filmeuse FBM	19
Options SPM et SPA, PMC et PAC	20
Profileuse quadro	22
Quadro-KS conique   AK-Quad   STA	23
Cintreuse RBM 25	24
Cintreuse RBM 50	25
Encocheuse à joint debout EHA	26
Encocheuse à joint debout KLS	27
Sertisseuse et profileuse à tasseaux	28
Machine pour pattes à joint debout FSE	29
Machines spéciales	30

## Plus de 30 ans d'expérience.

### Depuis 30 ans, Schlebach est le spécialiste du joint debout.

30 ans d'expérience dans la construction de machines allemandes garantissent le succès international de la société Schlebach. Une entreprise doit répondre dès aujourd'hui aux exigences de demain.

Nous fournissons le marché exigeant de l'usinage des tôles dans le monde entier. Notre collaboration avec les producteurs de matériaux ainsi que le contact continu avec les utilisateurs nous permettent de réagir d'une manière flexible et rapide aux changements et nouveaux développements. Un management performant, des collaborateurs extrêmement motivés, une volonté constante d'innovation et un haut niveau de formation de nos collaborateurs garantissent à nos clients d'aujourd'hui et de demain, fiabilité et créativité dans tous les secteurs du profilage.

L'économie a changé. La rapidité, l'approche du marché, la concentration sur l'essentiel et, notamment, une politique des prix répondant au marché obligent tous les participants à effectuer des changements – nous relèverons de tels défis.

Notre propre production ainsi que notre compétence dans le conseil et la vente garantissent fiabilité, disponibilité et qualité de nos produits.

Schlebach réalise des investissements continus dans sa propres entreprises et développe ses capacités. Vous pouvez compter sur Schlebach et sur la qualité de ses produits.

## Innovation et continuité

### Notre origine

- Schlebach Maschinen GmbH a été repris par la Famille Bartolosch en 1978
- Son siège social se trouve dans le magnifique Westerwald, entre Cologne et Francfort
- C'est une entreprise familiale du Groupe Bartolosch
- Production, montage et marketing
  - sous un même toit
- Le Groupe comprend environ 200 collaborateurs

### Nos valeurs

- Orientation vers l'avenir, productivité
- Responsabilité
- Initiative et cohérence
- Confiance
- Loyauté
- Fiabilité et crédibilité
- Légalité

### Notre qualité

- Certifiée DIN ISO 9001/2000
- Contrôlée par un service qualité exigeant
- Documentation sur le déroulement des divers processus
- Système ultramoderne de Management Qualité

### Exigences auxquelles répondent nos produits

- Axés sur les besoins du client
- Convivialité, facilité d'utilisation
- Puissance et performance
- Très grande précision
- Prix conformes aux exigences du marché
- Brefs délais de livraison



Siège d'entreprise Friedewald



## Dérouleuse et coupe longueur QTAR 125

Pour la découpe flexible, exacte et sans bavure de feuilles à partir de bobines, la réduction des chutes grâce à l'optimisation de coupe, la réduction des coûts du matériau par l'utilisation de grosses bobines. Commande à un seul opérateur.



Système de coupe à longueur QTAR 125  
A rotalame électrique

### Caractéristiques:

Largeurs d'entrée de la bande:	de 200 mm à 1.250 mm
Epaisseurs de matériau:	acier jusqu'à 1,25 mm (400 N/mm <sup>2</sup> )
Dimensions:	L x l x h 1.350 x 2.100 x 1.220 mm
Poids:	environ 850 kg
Précision d'avancement:	+/-0,5 mm / 3.000 mm de longueur
Vitesse d'avancement:	max. 22 m/min. réglable
Alimentation :	400 Volts, 3-ph, 1,10 KW
Coupe transversale :	400 Volts, 50 Hz, 3-ph, 0,75 KW

### Le système de coupe transversale QTAR 125

est muni d'un équipement de base comprenant:

- Une table d'entrée en acier inoxydable avec une butée fixe et une butée ajustable à la largeur de vos bobines
- Un guidage latéral des butées d'entrée à roulements à billes pour un guidage parfait
- Une largeur d'entrée à réglage continu de 200 à 1.250 mm
- Un dispositif d'entraînement des bobines à revêtement spécial pour 5.000 kg max., en utilisant un dévidoir non motorisé

Pour plus d'informations, veuillez nous demander notre brochure spéciale Refendage et Coupe à longueur.

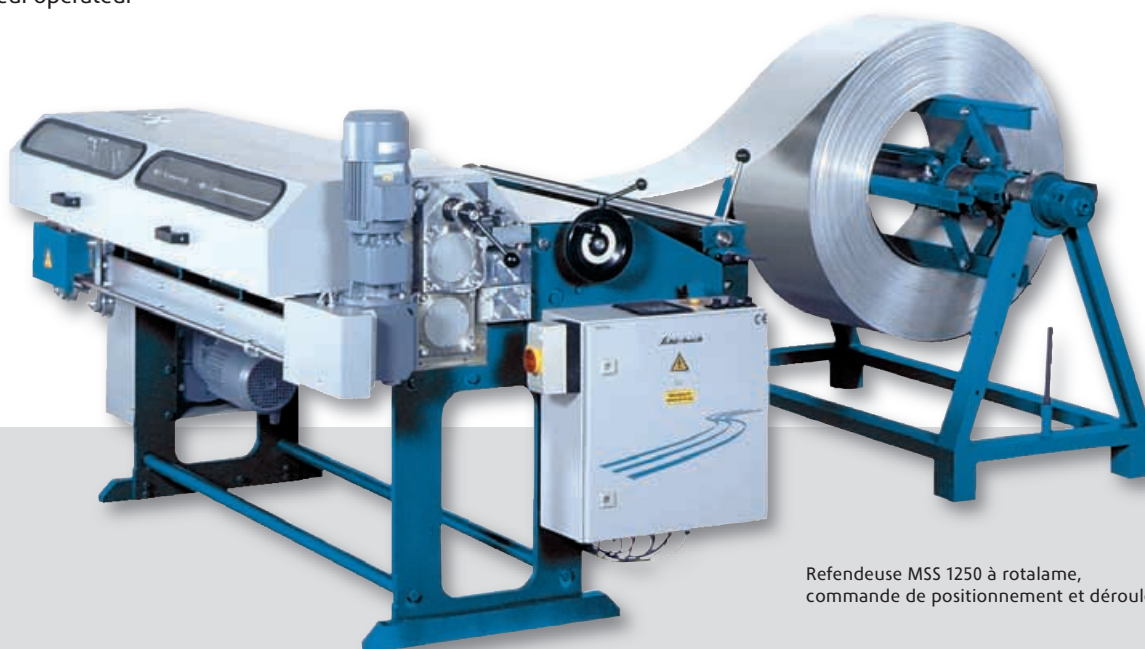
## Refendeuse MSS 1250

Refendeuse et coupe à longueur d'une largeur max. de 1.250 mm et une épaisseur de 1,25 mm max. Equipée de 4 paires de couteaux à roulettes, d'un rotalame électrique pour coupe transversale automatique, d'une commande spéciale pour un mode individuel et continu, avec optimisation de la coupe.

Pour la découpe flexible, précise et sans bavure à partir de bobines, la réduction des chutes grâce à l'optimisation de coupe, la réduction des coûts du matériau par l'utilisation de grosses bobines. Commande à un seul opérateur

### Les options additionnelles suivantes sont disponibles:

- Extension jusqu'à 10 paires de couteaux, en fonction du matériau et de la capacité
- Vitesse d'avancement optionnelle jusqu'à 35 m/min



Refendeuse MSS 1250 à rotalame, commande de positionnement et dérouleuse AH1250K5.

### Caractéristiques :

Largeurs d'entrée de la bande:	de 200 mm à 1.250 mm
Épaisseurs de matériau:	acier jusqu'à 1,25 mm (400 N/mm <sup>2</sup> )
Dimensions:	L x l x h 1.250 x 2.050 x 1.220 mm
Poids:	environ 1.020 kg
Précision d'avancement:	+/-0,5 mm/ 3.000 mm de longueur
Vitesse d'avancement:	max. 22 m/min. réglable
Entraînement:	moteur freinant triphasé à 400 V, 1,1 kW pour coupe longitudinale, moteur freinant à 0,75 kW pour coupe transversale

- Arbres à couteaux de 100 mm de diamètre
- Equipé de 4 paires de couteaux
- Mécanisme de serrage rapide de la paire de couteaux sans détérioration de l'axe
- Réglage rapide des couteaux

## Refendeuse MST 1250



Refendeuse équipée d'une cisaille guillotine et d'une commande numérique

Refendeuse et coupe à longueur jusqu'à 1.250 mm de largeur. Equipée d'une cisaille à guillotine électrique montée sur un châssis commun. Pour la découpe rapide, précise et sans bavure à partir de bobines.

### Caractéristiques:

- Largeur d'entrée à réglage continu de 200 à 1250 mm
- Arbres à couteaux de 100 mm de diamètre
- Mécanisme de serrage rapide de la paire de couteaux sans détérioration
- Réglage rapide des couteaux

Largeur d'entrée de la bande:	de 200 mm à 1.250 mm
Épaisseur du matériau:	acier jusqu'à 1,25 mm (400N/mm <sup>2</sup> ).
Dimensions:	L x l x h 1.710 mm x 2.050 mm x 1.270 mm
Poids :	1.620 kg
Vitesse d'avancement:	max. 22 m/min. variable
Alimentation :	1,1 kW, 50 Hz, 400 V

### Refendeuses Schlebach – Accessoires et variantes

	QTAR 125	MSS 1250	MST 1250	MST 1500
Appareil de commande de position pour le déroulement automatique, l'adaptation de la vitesse de démarrage et de sortie, 198 emplacements de mémoire, mode manuel pour marche avant/arrière, mode unique et continu, indicateur automatique pour la position de réglage et l'optimisation des chutes.	—	●	●	—
Tableau de commande à écran tactile 5,7" avec affichage -Blue Mode- confortable. Interface utilisateur à utilisation intuitive, programmation commandée par menu, plurilingue, avec 99 emplacements de mémoire, USB type A, R232 et interface RS485, type de protection IP 65	●	—	—	—
Tableau de commande à écran tactile 5,7" avec interface utilisateur confortable, en couleur, utilisation intuitive, programmation commandée par menu, plurilingue, avec 99 emplacements de mémoire, USB type A et interface RS 485, type de protection IP 65	○	○	○	●
Vitesse d'avance jusqu'à 35 m/min, réglable par convertisseur de fréquence (Turbo)	○	○	○	○
Paires de couteaux additionnelles (max. 12 selon le matériau et l'épaisseur)	—	○	○	○
Double poulie-guide servant à la protection du matériau	●	○	○	●
Planeuse - 3 rouleaux non entraînés	—	○	○	—
Planeuse - 5 rouleaux entraînés, type RIA-5A125	○	○	○	—
Planeuse - 5 rouleaux entraînés, type RIA-5A150	—	—	—	○
Filmeuse type SFB125	○	○	○	—
Filmeuse type SFB150	—	—	—	○
Cisaille guillotine électrique, capacité 2,00 mm acier (400N/mm <sup>2</sup> )	—	—	●	●
Dérouleuse AH1250A1 1 tonne	○	○	○	—
Dérouleuse AH1250K5 5 tonnes	○	○	○	—
Dérouleuse AH1500K5 5 tonnes	—	—	—	○

- non prévu
- en option
- inclus

## Refendeuse MST 1500

Refendeuse et coupe à longueur jusqu'à 1.500 mm, pour la découpe flexible, exacte et sans bavure de vos bobines. Une cisaille guillotine électrique est montée sur le châssis de base. La coupe est automatique. L'optimisation des chutes est intégrée dans la commande de la machine.

Les refendeuses Schlebach présentent de nombreux avantages:

- Coupes précises et sans bavure d'une qualité constante
- Réduction du prix du matériau par l'utilisation de grandes bobines
- Réduction des chutes par l'optimisation de coupe
- Commande par un seul opérateur
- Réduction et économie de vos stocks

Alimentation: 2,2 kW, 50 Hz, 400 V, triphasé  
(option 460 V ou 230 V, triphasé)

Dimensions: L x l x h 1.750 mm x 2.270 mm x 1.450 mm

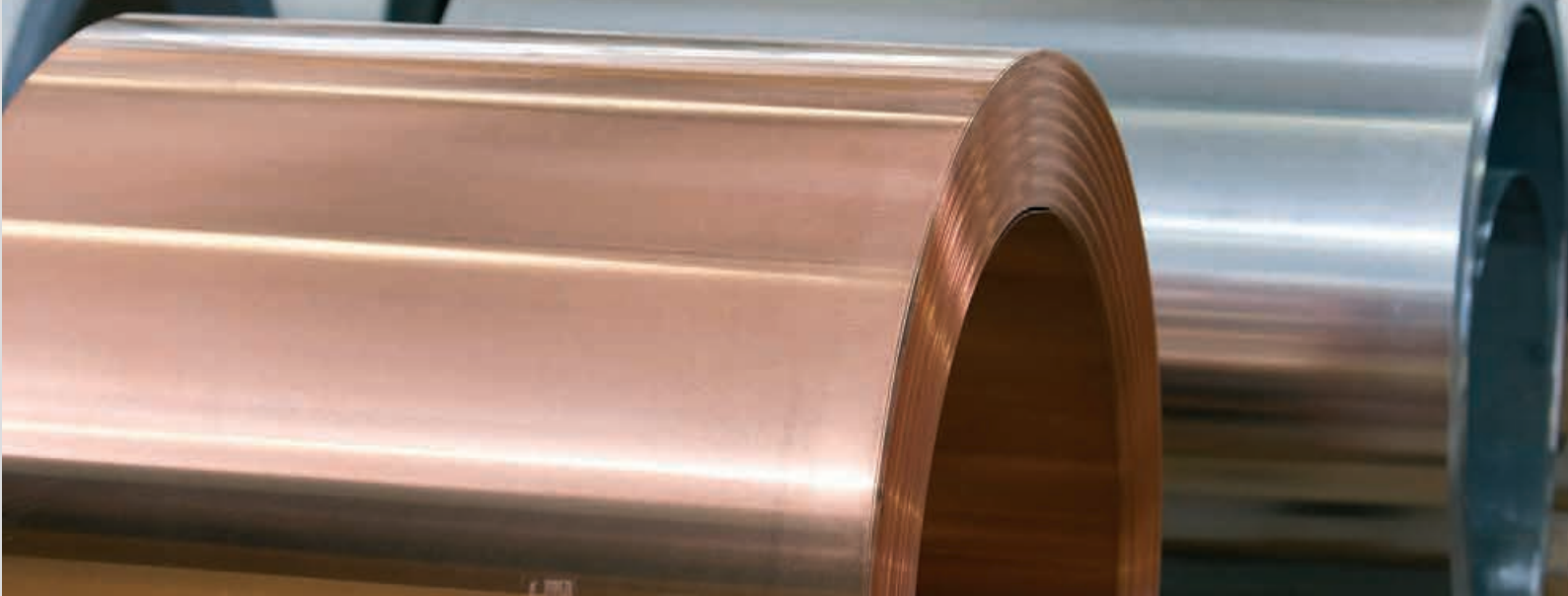
Vitesse d'avancement: max. 22 m/min. réglable

Poids: environ 2.450 kg



Refendeuse et coupe à longueur à commande SPS écran tactile

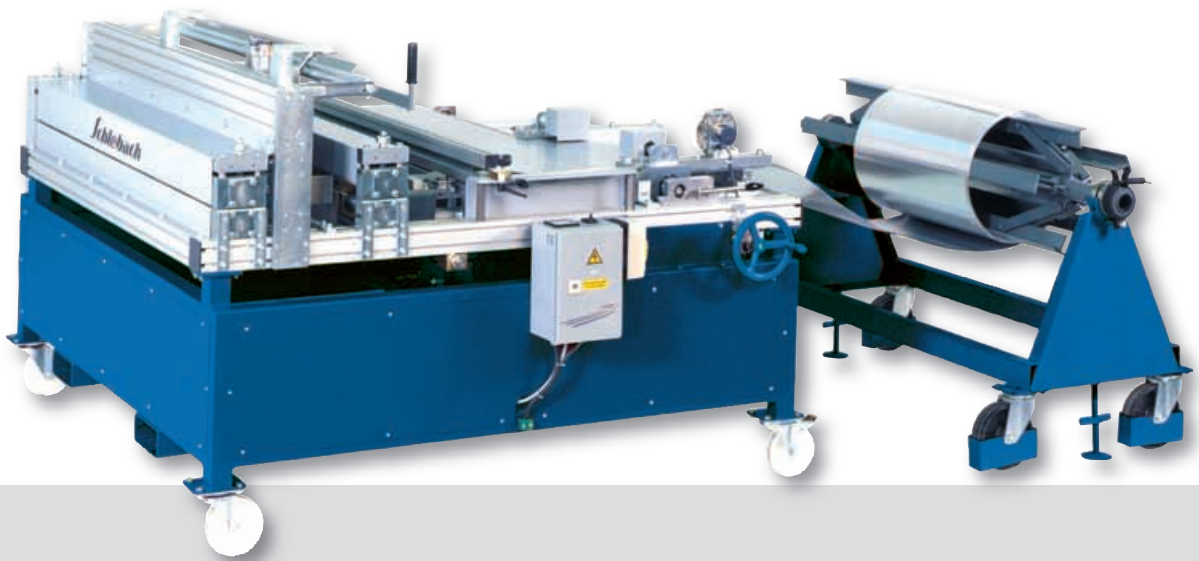
	QTAR 125	MSS 1250 / MST 1250	MST 1500	
Rendement de coupe:	Coupe transversale	Coupe longitudinale et transversale	Coupe transversale	Coupe longitudinale et transversale
Tôle d'acier (400 N/mm <sup>2</sup> )	jusqu'à 1,25 mm	4 couteaux – jusqu'à 1,25 mm	jusqu'à 2,00 mm	2 couteaux – jusqu'à 2,00 mm 4 couteaux – jusqu'à 1,50 mm
Acier inox	jusqu'à 1,25 mm	4 couteaux – jusqu'à 1,00 mm	jusqu'à 2,00 mm	4 couteaux – jusqu'à 1,25 mm
Cuivre/Zinc	jusqu'à 1,25 mm	4 couteaux – jusqu'à 1,25 mm	jusqu'à 2,00 mm	4 couteaux – jusqu'à 2,00 mm
Aluminium	jusqu'à 1,50 mm	4 couteaux – jusqu'à 1,50 mm	jusqu'à 2,00 mm	4 couteaux – jusqu'à 2,00 mm



## Pour découper les tôles parallèles, coniques et trapézoïdales : KONI 2000

Pour découper parfaitement, rapidement et aisément les tôles parallèles, coniques et trapézoïdales à partir d'une bobine ou d'une découpe. Une commande programmable d'utilisation simple permet de régler la tête de coupe mobile et de la cisaille de coupe transversale. Durant l'avance du ma-

tériau, la tête de coupe se déplace selon l'angle prédéfini. Le système est équipé d'une coupe à longueur manuelle inclinable. La largeur d'entrée est réglage en continu jusqu'à 1250 mm.



### Capacité de coupe:

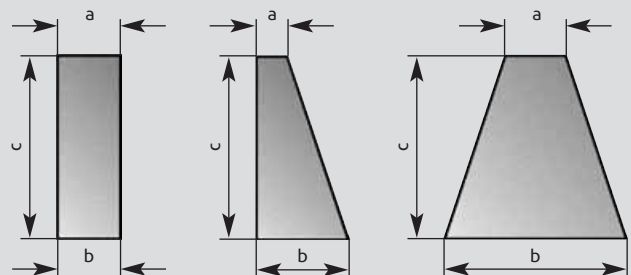
Tôle en acier 400N/mm <sup>2</sup>	0,40 à 0,70 mm
Acier inox	0,40 à 0,50 mm
Cuivre/Zinc	0,60 à 0,80 mm
Aluminium	0,60 à 1,00 mm

Largeur d'entrée des bandes:	de 300 mm à 1.250 mm
Épaisseur du matériau:	métaux NF 0,5 - 1,0 mm
Tôle en acier:	0,4 - 0,7 mm
Acier inox:	0,4 - 0,5 mm
Dimensions:	L x l x h 1.870 x 2.000 x 1.350 mm
Poids:	environ 770 kg
Vitesse d'avanc:	10 m/min.
Alimentation:	1,1 kW, 400 V, triphasé

Composants additionnels pour les installations de refendage et les systèmes de coupe longitudinale:

- AH1250A1 dérouleuse jusqu'à 1 tonne, mobile, à serrage intérieur
- AH1250K5 dérouleuse jusqu'à 5 tonnes, à serrage intérieur

### Variantes possibles de coupe:



Pour plus d'informations, veuillez nous demander notre brochure spéciale Refendage et Coupage.



## Pour la coupe de panneaux à profil emboîtement, les panneaux de Sofit et les profilés à joint debout



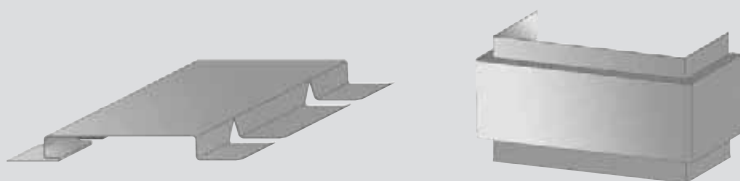
Le système de coupe transversale QA 55 est utilisé pour la découpe de profilés. Equipé d'un système d'avance à scie circulaire, à profondeur de coupe réglable, d'une butée de profondeur réglable, d'un dispositif de serrage à actionnement pneumatique et d'une position angulaire de 0 à 55°, ce système de coupe transversale a de multiples usages. Des tables à rouleaux comme support des profilés se trouvent des deux côtés.

### Application:

- Coupe en forme de V des panneaux de façades pour les coins extérieurs des murs, des piliers, des supports, des embrasures de fenêtres et des angles de bâtiments, réglage continu de 0 à 55°
- Coupe des panneaux de façades pour les arêtiers
- Coupe de séparation des panneaux de façades et des profilés à joint debout, profil 25mm
- Coupe transversale, réglable en continu, de 0 à 45° des deux côtés

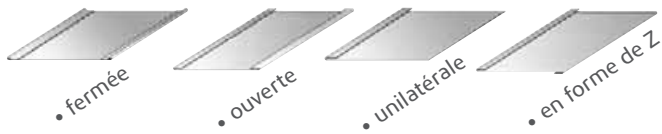
Largeur d'entrée des bandes:	de 300 mm à 1.250 mm
Epaisseur de matériau:	métaux NF 0,5 - 1,0 mm
Tôle en acier:	0,4 - 0,7 mm
Acier inox:	0,4 - 0,5 mm
Dimensions:	L x l x h 1.700 x 2.600 x 1.650 mm
Poids:	environ 550 kg
Vitesse d'avancement:	10 m/min.
Alimentation:	1,5 kW, 400 V, triphasé
système d'entraînement:	0,25 KW, 50 Hz., 400 V, triphasé,

### Variantes possibles:



## Profileuse à pince HPM

Variantes possibles:



Permet le profilage de pinces ou de gouttes d'eau pour vos accessoires de toitures à partir d'une tôle coupée. Gain de temps considérable par rapport au pliage.

Largeur d'entrée de la bande:	de 130 mm à 870 mm
Longueur minimale:	800 mm
Longueur du rabat:	6 - 15 mm
Épaisseur de matériau:	métaux NF 0,6 - 0,8 mm
Tôle en acier:	0,5 - 0,7 mm
Acier inox:	0,4 - 0,5 mm
Dimensions:	L x l x h 1.800 x 1.550 x 1.150 mm
Hauteur de l'entrée:	900 mm
Poids:	environ 450 kg
Vitesse d'avancement:	18 m/min.
Alimentation:	1,1 kW, 400 V, 50 Hz

Variantes spéciales : HPM avec largeur spéciale 1.050 mm, rabat creux tourné à 180°





## Profileuse EPM 25

Machine idéale pour les petites entreprises ou les travaux spécifiques. La profileuse EPM 25 est parfaite pour les profilés courts, coniques ou à deux profils identiques. Par le profilage unilatéral, les profilés sont réalisés rapidement en deux étapes en travaillant sur l'extérieur de la machine.

D'un poids léger et en utilisant des poignées de transport, elle est facile à déplacer et rapidement utilisable.

Dimensions: L x l x h 950/1.250 x 600x 1.070 mm  
Hauteur de travail: 870 mm  
Alimentation: 1,1 kW, 230 V, 50 Hz, monophasé  
Avancement: 11 m/min.  
Poids: environ 180 kg

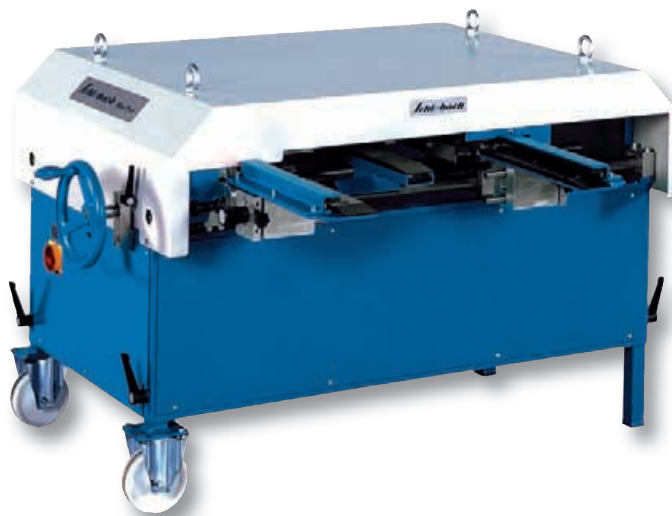
Variantes possibles :





## Profileuse Mini-Prof

- La petite alternative pratique pour débiter la technique du profilage ou une seconde machine de chantier pour le professionnel.
- Réglage continu des largeurs de 230 à 850 mm.
- Les profilés parallèles sont réalisés en une seule étape de travail.
- Les profilés symétriques et coniques sont usinés en deux passes.
- Entraxe minimal de 50 mm pour une passe unique.
- La Mini-Prof est réglable en hauteur et mobile.



Épaisseur de matériau: métaux NF jusqu'à 0,8 mm  
 Acier: jusqu'à 0,7 mm  
 Acier inox: jusqu'à 0,5 mm d'épaisseur  
 Réglage de la largeur: 230 – 850 mm à l'entrée  
 160 – 780 mm de largeur utile

Dimensions: L x l x h 1.200 x 1.400 x 850-1.050 mm  
 Hauteur à l'entrée: réglable de 670 à 870 mm  
 Poids: environ 220 kg  
 Vitesse d'avancement: environ 11 m/min.  
 Alimentation: 1,1 kW, 400 V, triphasé,  
 au choix 230 V, monophasé



Butée d'entrée réglable





## Profileuse Mini-Prof Plus

Version compacte basée sur l'unité de profilage Mini-Prof avec les options complémentaires suivantes:

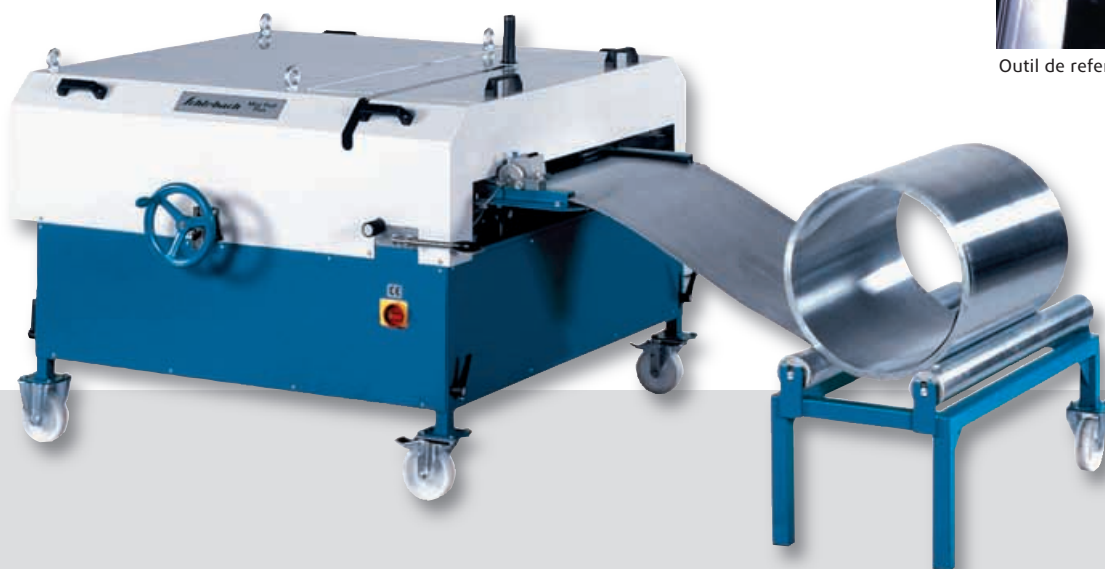
- Mesure de longueur électro/mécanique en cm
- Outil de coupe à longueur manuel avant profilage, avec entraînement du matériau
- Outil de refendage avant profilage
- Dérouleuse AC pour une charge max. de 300 kg



Outil de coupe à longueur



Outil de refendage



Epaisseur de matériau:	métaux NF jusqu'à 0,8mm
Acier:	jusqu'à 0,7 mm
Acier inox:	jusqu'à 0,5 mm d'épaisseur
Réglage de la largeur:	230 – 850 mm à l'entrée 160 – 780 mm de largeur utile
Dimensions:	L x l x h 1.600 x 1370 x 850-1.050 mm
Hauteur à l'entrée:	670 – 870 mm, réglage continu
Poids:	environ 315 kg
Vitesse d'avancement:	environ 11 m/min.
Alimentation:	1,1 kW, 400 V, triphasé au choix 230 V, monophasé



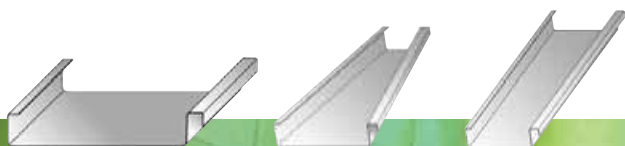
## Profileuse SPM 30/80

La machine à profiler SPM 30/80 pour profils à joint de bout est modulable et peut être équipée, même par la suite, de nombreux éléments complémentaires (pages 19-22). Un réglage continu de la largeur de 290-880 mm permet une vaste gamme d'utilisations. La dimension de vos entraxes en passe parallèle est de 220 à 810 mm. Pour une passe unilatérale conique ou d'ajustage, il est possible de fabriquer des bandes ayant un entraxe à partir de 50 mm.

Comme variante spéciale, une hauteur de profil de 32 mm et/ou une largeur d'entrée de 1.080 mm peut être proposée.



Dimensions (mm):	1.250/1.550 x 1.470 x 1.100
Poids:	environ 390 kg
Vitesse de travail:	11 m/min
Alimentation:	1,1 kW, 400 V, triphasé au choix 230 V, monophasé
Rangées de galets :	7





## Profileuse PMC 30/80

La profileuse PMC 30/80 pour profils à joint debout avec Clip-Relief est modulaire et peut être équipée, même par la suite, de nombreux éléments complémentaires (pages 19-22). Un réglage continu de la largeur de 290- 880 mm permet une vaste gamme d'utilisations. La largeur de vos développés en passage parallèle va de 220 à 810 mm. En cas de course unilatérale pour les profilés droits ou coniques, il est possible de réaliser des bandes ayant un entraxe à partir de 80 mm.

Comme variante spéciale, une hauteur de profil de 32 mm et/ou une largeur d'entrée de 1.080 mm peut être disponible.

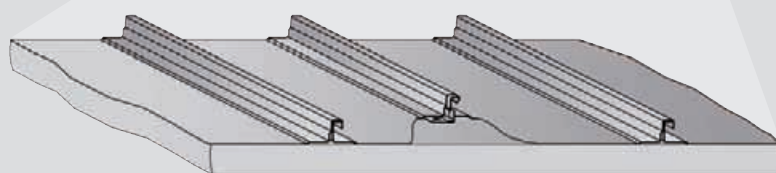
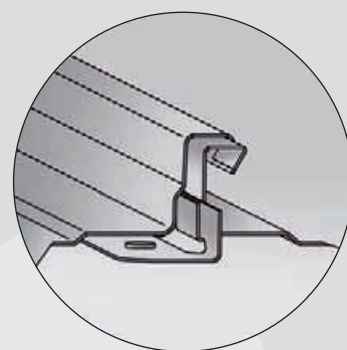


Dimensions (mm):	1.500/1.800 x 1.470 x 1.100
Poids:	environ 450 kg
Vitesse de travail:	11 m/min
Alimentation:	1,1 kW, 400 V, triphasé au choix 230 V, monophasé
Rangées de galets :	9 stations de rouleaux



### Le profil à joint debout avec Clip-Relief offre de grands avantages dans la pratique :

- Dégagement pour l'embase de vos pattes de fixation
- Dégagement pour l'assemblage de vos pattes coulissantes
- Pas d'éraflure ni de frottement des profilés contre les fixations, têtes de clous ou vis
- Renforcement des profilés au moyen des arêtes supplémentaires
- Réduction de l'ondulation de la plage visuelle
- Absorption parfaite de la dilatation
- L'eau est conduite du profil vers le centre du bac
- Réduction acoustique





## Variantes des profileuses SPM et PMC

### Profileuse SPM 30/80-RS / PMC RS 30/80-RS

Pendant le profilage unilatéral, la dimension minimale atteignable est de 80 mm d'entraxe de bacs.

Sur la base de la SPM 30/80 ou la PMC 30/80, elles peuvent être équipées des options suivantes :

- EM – longueur de mesure électro/mécanique en cm
- RS – outil de coupe à longueur manuel avec couteau à molettes avant profilage
- Dispositif d'embrayage et guides latéraux d'entrée.

### Profileuse SPM 30/80-RS-LS / PMC RS-LS

- LS – outil de refendage avant profilage
- EM – mesure de longueur électro/mécanique en cm
- RS – outil de coupe à longueur manuel avec couteau à molettes avant profilage.

### Profileuse SPM RSM-LS / PMC RSM-LS

Machine de base SPM 30/80 ou PMC30/80 avec les options complémentaires suivantes :

- Outil de coupe à longueur motorisé
- Mesure de la longueur électronique en mm
- Commande de positionnement pour le procédé entièrement automatique avec 25 programmes pour le nombre de pièces et la longueur à profiler
- En option, outil de refendage LS avant profilage



Profileuse SPM 30/80-RS-AC

### Profileuse SPM 30/80-LM-QA 45 / PMC 30/80-LM-QA 45

La machine de base est la SPM30/80 ou PMC 30/80 avec les modules additionnels suivants :

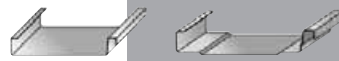
- LM – Mesure électronique de la longueur en mm et entraînement à 2 vitesses pour le démarrage et l'arrêt lent
- QA45 – Système de coupe à longueur manuel avec scie circulaire et lame de scie spéciale après profilage, orientable des deux côtés jusqu'à 45°. Idéal pour la découpe d'arêtiers

Accessoires : lames de scie HSS 160/20x2 pour le zinc et l'aluminium, en option pour le cuivre



Profileuse SPM 30/80-LM-QA 45-CW





## Profileuse automatique SPA | PAC sur la base de SPM ou PMC

Pour des rendements élevés et un fonctionnement continu, on utilise les profileuses de type SPM-LM-HYT / PMC-LM-HYT ou la profileuse automatique SPA / PAC. Ces machines peuvent découper des profilés de petites longueurs à partir de 100 mm.

Toutes les variantes sont équipées de la manière suivante:

- Mesure électronique de longueur en mm
- Dispositif de coupe hydraulique pour la coupe à longueur de vos bacs sans bavure ni torsion après profilage.  
Réglage automatique des guides de coupe par le réglage de la largeur de la profileuse
- Réservoir recueillant les chutes

### SPM-LM-HYT / PMC-LM-HYT

Alimentation: Moteur freiné à 2 niveaux pour mise en marche et arrêt lent

Commande: Compteur de mesure pour l'entrée de votre longueur, déroulement en cycle unique

### SPA / PAC

Alimentation: Entraînement hydraulique à mise en marche et arrêt lent, commandé au moyen d'une rampe

Commande: Commande numérique pour 10 longueurs différentes et nombres de pièces, avec mode de réglage, pour commande individuelle ou continue, programme de maintenance et présélection du mode de fonctionnement, ainsi que l'optimisation des découpes.



Profileuse automatique SPA-AH

### Données techniques pour toutes les variantes SPM/PMC

Type	Longueur, largeur, hauteur en mm	Poids	Largeur d'entrée	Mesure de l'entraxe	Mesure de l'entraxe en 2 passes	Vitesse de travail	Hauteur d'entrée
SPM 30/80	1.250/1.550 x 1.470 x 1.100	390 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-RS (LS)	1.860 x 1.470 x 1.100	500 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-QA45	2.850/3.150 x 1.800 x 1.100	550 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-QA45-RS (LS)	3.450 x 1.800 x 1.100	660 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-HYT	1.550/1.850 x 1.500 x 1.190	770 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-HYT-RS (LS)	2.150 x 1.440 x 1.190	880 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPA	1.450/1.750 x 1.500 x 1.190	760kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPA-RS (LS)	2.060 x 1.500 x 1.190	870 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC	1.500/1.800 x 1.470 x 1.100	450 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-RS (LS)	2.110 x 1.470 x 1.100	560 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-QA45	3.100/3.400 x 1.800 x 1.100	630 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-QA45-RS (LS)	3.750 x 1.800 x 1.100	740 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-HYT	1.700/2.000 x 1.500 x 1.190	700 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-HYT-RS (LS)	2.310 x 1.500 x 1.190	810 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PAC	1.700/2.000 x 1.500 x 1.190	850 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PAC-RS (LS)	2.310 x 1.500 x 1.190	960 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
Épaisseur du matériau:	Métaux NF jusqu'à 0,8 mm (jusqu'à 1,0 mm par modification de l'ouverture entre les rouleaux) Tôle en acier jusqu'à 0,7 mm Acier inox jusqu'à 0,5 mm						

Toutes les données sont approximatives.



## Profileuse SPM-KS I PMC-KS

### Profileuse SPM-KS / PMC-KS

La profileuse SPM-KS pour profils à joint debout standard ainsi que la PMC-KS pour profils à joint debout Clip-Relief sont prévues pour les applications suivantes :

- Profilage de bandes parallèles
- Coupe de profilés coniques et profilage bilatéral en une seule passe de travail
- Coupe de profilés coniques et profilage unilatéral en une seule passe de travail
- Profilage de tôles coniques déjà découpées en une seule passe de travail.

Le côté mobile de la machine peut être réglé sur l'angle requis pour les profilés coniques.

L'équipement de base comprend:

- Outil de coup à longueur motorisé et automatique
- Outil de refendage avec cisaille à molettes
- Entrée de la bande avec embrayage
- Mesure électronique de la longueur en mm
- Commande à écran tactile pour le profilage entièrement automatique de vos bandes parallèles, avec 25 programmes pour le nombre de pièces et la longueur à profiler, pour le calcul des positions de réglage lors de coupes obliques et profilages
- Le profilage des bandes parallèles peut s'effectuer aussi bien en cycle unique qu'en cycle automatique
- Le profilage des bacs coniques est possible uniquement en cycle unique.

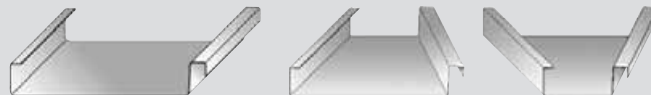


Profileuse SPM-KS avec commande à écran tactile

Selon le sens de vos bacs gironnés, la coupe et le profilage peuvent être effectués de la cote la plus petite vers la plus grande et inversement. L'angle de réglage maximal en refendage conique est de 3°. La largeur d'entrée peut être réglée en continu de 300 à 800 mm.

Comme variante spéciale, les deux types de machines peuvent être livrés avec une hauteur de profil de 32 mm et/ou une largeur d'entrée de 1.000 mm.

Variantes possibles:



Données techniques	SPM-KS	PMC-KS
Dimensions:	1.890x1.700x1.170 mm	2.140x 1.700x1.170 mm
Poids:	850 kg	910 kg
Vitesse de travail:	environ 11 m/min	environ 11 m/min
Alimentation :	2 x 0,55 kW, 400 V, triphasé	2 x 0,55 kW, 400 V, triphasé
Rangées de galets:	7 stations de rouleaux	9 stations de rouleaux

## Filmeuse – Encolleuse FBM

### Filmeuse – Encolleuse FBM

Pour le contre-collage des couches d'isolation acoustique ou des feuilles d'insonorisation ainsi que des rouleaux de feutre durant l'opération de profilage.

La filmeuse FBM est bridée à une profileuse Schlebach type SPM/PMC/SPA/PAC/Quadro. Le matériau à appliquer est fixé sur un mandrin à serrage intérieur. Le dispositif de commande assure le déroulage et le contre-collage exacts de vos films.

Durant le profilage, la feuille de protection est tirée et enroulée. En même temps, le matériau à appliquer est collé sur la surface inférieure de la bande métallique.



### Données techniques:

Domaine de réglage:	150 - 730 mm (largeur de la feuille)
Diamètre interne/de serrage:	76 mm
Diamètre maximal du rouleau:	280 mm
Matériau:	métaux NF jusqu'à 0,8 mm

Tôle en acier:	jusqu'à 0,7 mm
Acier inox:	jusqu'à 0,5 mm
Hauteur de travail:	890 mm
Dimensions L x l x h:	1.750 x 1.720 x 1.160 mm
Alimentation:	1 KW, 230 V, monophasé



## Équipements additionnels et modules de ré-équipement pour la Série SPM et SPA Série PMC et PAC



**Outil de coupe à longueur RS**

Cisaille à molettes pour coupe à longueur transversale avant profilage, et dispositif d'entraînement du matériau



**Outil de refendage LS**

Pour le refendage dans la longueur avant profilage

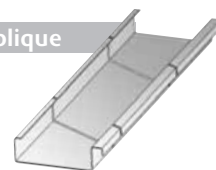


**Dispositif hydraulique de coupe HYT**

pour la coupe à longueur transversale après profilage, avec le système de couteaux à segment HSS. La coupe est réalisée automatiquement, une fois la longueur atteinte.

**QA-45 Système de coupe transversale oblique**

Pour la coupe des profilés en métal NF avec une scie circulaire et une lame de scie spéciale, angle de coupe jusqu'à 45°, orientable, pour le bridage.



**Machine à bord 58**

Machine à bord pour produire un renfort longitudinal de 58 mm de largeur



**Bordure circulaire**

Dispositif de bordure circulaire pour produire 2 moulures rondes dans la surface



**Dispositif de cintrage concave**

Pour les variantes SPM et PMC (pages 13 à 15)



**Machine à bord**

Dispositif de bordure pour produire 2 renforts longitudinaux dans le profilé



**Dispositif de cintrage concave HYT**

Jeu de rouleaux pour le cintrage par pression à partir d'un rayon de 3 m, pour métaux NF, pour profilés concaves ayant un profil à joint debout hauteur 25 mm, à monter sur des profileuses avec coupe hydraulique HYT.



EL

Mesure électro/mécanique de la longueur en cm



LM

Mesure électronique de la longueur en mm



#### Dévidoir AC

- pour rouleaux d'un poids maximum de 300 kg



#### Chariot dévidoir CW

- mobile et pouvant être bridé à la profileuse
- pour bobines pesant au maximum 300 kg



#### Dévidoir AH

- mobile et pouvant être bridée à la profileuse
- pour bobines pesant au maximum 2 tonnes
- mandrin de serrage interne
- capacité de serrage 380-630 mm
- pour des largeurs de bande usqu'à 880 mm



#### Dévidoir AH1250A1

- mobile
- pour bobines pesant au maximum 1 tonne
- mandrin interne
- capacité de serrage 280-550 mm
- pour largeur de bande jusqu'à 1.250 mm



#### Dévidoir AH1250K5

- pour bobines pesant au maximum 5 tonnes
- mandrin de serrage interne
- capacité de serrage 380-530 mm
- pour largeur de bande jusqu'à 1.250 mm



#### Dévidoir AH-PFL

- à serrage pneumatique
- mobile
- pour un poids maximum de 2 tonnes
- diamètre extérieur maximal du rouleau 1.100 mm
- mandrin interne de 380 à 420 mm
- avec plaques d'appui pour un diamètre de serrage de 480 à 520 mm
- chargement par chariot élévateur ou grue
- pression de travail 6 bars



#### Poulie de renvoi

Pour un guidage de la tôle avant l'entrée de la profileuse



#### Guideboy

Le dispositif de maintien pour le profilage unilatéral. Se monte sur les guides d'entrée de toutes les profileuses Schlebach (perçage requis)

## Évolutive, la profileuse Quadro est rationnelle et à usage multiple

Les cassettes orientables contenant 10 rangées de galets assurent des temps de changement d'outillage rapides. La machine est équipée d'une commande programmable SPS avec écran tactile et d'une cisaille à molettes pour coupe à longueur motorisée. La Quadro traite les longueurs et le nombre de pièces présélectionnées de manière totalement automatique.



### Cassettes interchangeable et pivotantes équipées de 10 rangées de galets:

- Profil à joint debout avec et sans Clip-Relief hauteur 25, 32 et 38 mm
- Profil à clipser SNAP avec et sans Clip-Relief hauteur 25 et 38 mm
- NAIL Strip-System, hauteur 25 et 38 mm
- Profil en U, avec relevés verticaux jusqu'à 38 mm



Temps de changement de profil très courts par le pivotement ou le démontage/remontage des cassettes interchangeables.



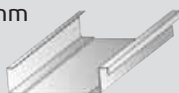
### Cassettes interchangeables équipées de 12 stations de rouleaux non orientables :

- panneau de Soffit
- panneau échelonné
- profil SNAP, 44,5 mm



### Cassettes interchangeables avec 10 rangées de galets non orientables :

- profil à joint debout, 50 mm
- profil à joint, 50 mm avec Clip-Relief



Largeur d'entrée de la bande:	de 300 mm à 800 mm
Épaisseur du matériau:	métaux NF 0,6 - 0,8 mm
Tôle en acier:	0,5 - 0,7 mm
Acier inox:	0,4 - 0,5 mm
Dimensions:	L x l x h 3.120 x 1.720 x 1.250 mm
Hauteur d'entrée:	900 mm
Poids:	environ 1260 kg
Vitesse d'avancement:	14 m/min.
Entraînement:	2,2 kW, 400 V, triphasé

### Composants supplémentaires disponibles:

- dispositif de rainurage
- dispositif de cintrage concave à partir de 3 m de rayon pour le profil à joint debout hauteur 25 mm
- outil de refendage
- cassettes interchangeable avec 10 ou 12 rangées de galets pour profils spéciaux
- dévidoir AH 1250A1
- dévidoir AH 1250K5

Profils spéciaux à la demande du client sur étude.

! Pour avoir des informations détaillées,  
● demandez notre prospectus spécial Quadro.

## Quadro conique et station d'encoche

### Profileuse conique QUADRO-KS

La profileuse conique QUADRO-KS offre toutes les possibilités de production de la QUADRO standard. Il est possible d'utiliser les mêmes cassettes et de réaliser tous les profils voulus. Ce système est équipé d'un couteau pour le refendage longitudinal. Le côté réglable peut être positionné sur l'angle nécessaire pour le profilage conique en 1 passe. Le calcul de l'angle est effectué au moyen de l'écran tactile. Les 3 tailles des profilés : étroit - large - long, sont nécessaires. Indépendamment de la forme du profil, la bande est transportée, coupée en oblique et simultanément profilée.

### Quadro – Profils de toits avec rainurage de la plage visuelle

Une unité de profilage spéciale en combinaison avec la QUADRO permet de produire différentes formes de profilage sur la plage visuelle des bacs. Ceci permet de rigidifier les surfaces pour les bacs de grande largeur et donne un aspect différent à vos profils.

### Station d'encoche AK-QUAD

La station d'encoche électro hydraulique est placée en amont de la profileuse QUADRO. Le fonctionnement de l'encoche est programmé par la commande de la profileuse et intégré au cycle d'usinage. Les porte-outils sont montés sur une unité de bridage avec groupe hydraulique, laquelle est reliée à la commande de la QUADRO. La version de base comprend un set d'outils pour le grugeage du profil Soffit Panel (profil emboîtement). Les sets d'outils sont interchangeables et livrables pour d'autres formes et profils. Les outils peuvent être exécutés d'après les demandes du client. Pour des travaux d'encoche particuliers, l'unité AK-QUAD peut également être utilisée en tant que machine indépendante. Les fabrications tels que les losanges, les bardeaux ou les cassettes peuvent être effectuées avec les outils nécessaires.

Dimensions max. de découpe :	50 x 100 mm	Acier inox :	jusqu'à 0,5 mm
Métaux NF :	jusqu'à 1,0 mm	Dimensions :	L x l x h 1.120 x 1.670 x 1.300 mm
Tôle en acier :	jusqu'à 0,8 mm	Raccordement électrique :	400 V, 50 Hz

### Système de coupe transversale STA

La STA est installée en sortie de la QUADRO. Les bandes de profilage précédemment encochées par une AKQUAD dans la zone de profilage peuvent être coupées avec un angle allant de -60° à +60°. Une fois que la bande profilée et encochée a atteint la longueur finale programmée précédemment, la table est orientée à la main sur l'angle respectif et la bande profilée est bloquée par un serre-flanc manuel. Pour terminer, la bande est coupée avec une cisaille à molettes actionnée à la main.

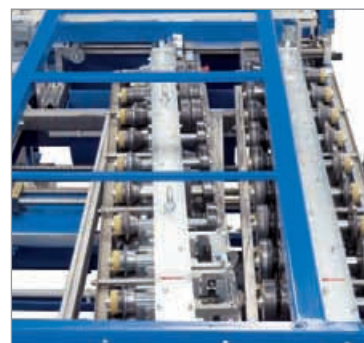
Métaux FE : $\leq 400$ N/mm <sup>2</sup>	0,5-0,7	Dimensions : L x l x h	1.700 x 2.100 x 1.300 mm
Métaux NF : $\leq 400$ N/mm <sup>2</sup>	0,6-0,8	Poids : environ	285 kg (STA) / environ 315 kg (STA-M)
Métaux VA : $\leq 700$ N/mm <sup>2</sup>	0,4-0,5		

### Système de coupe transversale STA-M

Construction identique à la machine de base STA, mais avec couteau à molettes motorisé.

### Système de coupe transversale STA-MS

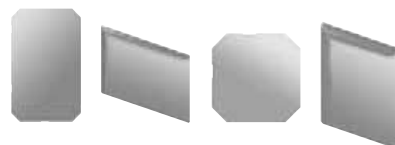
Construction identique à la machine de base STA, mais avec couteau à molettes motorisé et un dispositif de pivotement entièrement automatique.



Formes réalisables:

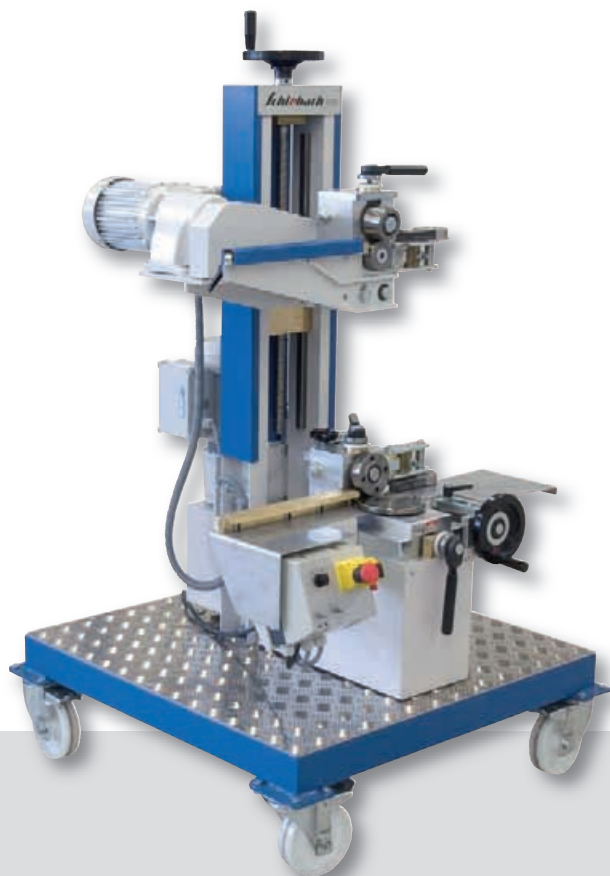


Formes réalisables pour le grugeage de losanges:





## Cintreuse RBM 25



Pour la fabrication de profilés cintrés à partir de profilés à joint debout tels que les lucarnes, arcs en plein cintre, coupes, toits arrondis etc. Rayons de cintrage réglables, indépendamment du matériau, à partir de 300 mm. Machine équipée d'un réglage continu de vitesse de 0 à 12 m/min. Plusieurs rayons sont réalisables sur un même bac. Les galets de cintrage pour le pli supérieur et inférieur sont entraînés individuellement, ce qui permet de régler la vitesse de passage et le façonnage de métaux différents

Le réglage continu de la largeur de 300 à 800 mm a été conçu en fonction des possibilités des Mini-Prof, SPM 30/80, PMC et Quadro.



Formes possibles :



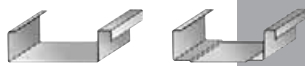
En remplaçant les rouleaux de pression, la RBM peut accepter des hauteurs de profils de 25 à 40 mm.

Variantes :

- RBM32 pour des hauteurs de profil de 32 mm
- RBM 25/32 pour des hauteurs de profil de 25 et 32 mm
- RBM 25/38 pour des hauteurs de profil de 25 et 38 mm
- RBM 32/38 pour des hauteurs de profil de 32 et 38 mm

Domaine de réglage :	mesure de l'entraxe 300 - 810 mm
Rayons minimaux :	métaux NF à partir d'un rayon de 300 mm
Tôle en acier :	à partir d'un rayon de 1.500 mm
Acier inox :	à partir d'un rayon de 1.500 mm
Epaisseur du matériau :	métaux NF jusqu'à 0,8 mm
Tôle en acier :	jusqu'à 0,7 mm
Acier inox :	jusqu'à 0,5 mm
Vitesse de travail :	0 - 12 m/min, réglage continu
Dimensions :	L x l x h 1.000 x 1.000 x 1.700 mm
Poids :	230 kg
Alimentation :	0,55 kW, 230 V, monophasé





## Cintreuse RBM 50



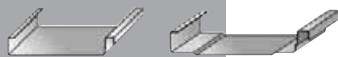
On utilise la machine RBM 50 pour cintrer les profilés à partir de profilés à joint debout d'une hauteur de 50 mm. Le domaine d'utilisation comprend les lucarnes, les arcs en plein cintre, les coupoles ou toits arrondis. La pression de serrage nécessaire peut être lue sur un tableau et réglée en fonction du rayon. L'application de la pression s'effectue de manière motorisée via le tableau de commande. La vitesse d'avance peut être réglée par un régulateur de vitesse. Les unités de cintrage pour le profil supérieur et inférieur sont entraînées individuellement. En changeant les rouleaux, il est possible de réaliser des formes de profils variées.

Domaine de réglage :	mesure de l'entraxe 330 - 660 mm	Variante:	
Rayons minimaux :	métaux NF à partir d'un rayon de 3000 mm	RBM 50/38	
Tôle en acier :	à partir d'un rayon de 5.000 mm	pour hauteur	
Acier inox :	à partir d'un rayon de 5.000 mm	de profil de	
Epaisseur du matériau :	métaux NF jusqu'à 0,8 mm	50 et 38 mm	
Tôle en acier :	jusqu'à 0,7 mm		
Acier inox :	jusqu'à 0,5 mm		
Vitesse de travail :	0 - 12 m/min, réglage continu		
Dimensions :	L x l x h 1.000 x 1.000 x 1.930 mm		
Poids :	870 kg		
Alimentation :	1,5 kW, 230 V, monophasé		
	2 x 0,37 kW, 230 Volt, monophasé		



Formes réalisables:





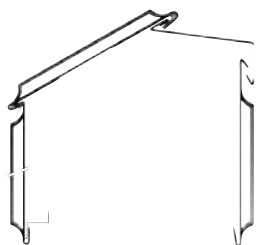
## Encocheuse à joint debout électro-hydraulique EHA

Cette machine est utilisée pour l'encoche en arrondi de vos extrémités de bac à joint debout afin de préparer le travail en atelier. Une fois encochés, les pliages du larmier et de la tête sont effectués sur la même machine. Les profilés parallèles, trapézoïdaux ou coniques peuvent être encochés sur cette même machine.

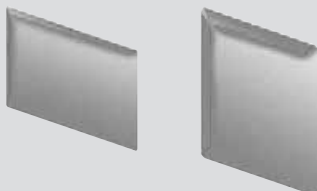
Séquence de travail : encocher – avancer – rabattre

La machine est équipée de rails à segments dans la partie supérieure, sur le tablier de pliage et la table d'appui. Ainsi, il est possible d'effectuer également des travaux de pliage tels que les losanges ou les bardeaux (voir le croquis), les panneaux de recouvrement et les cassettes. La largeur de travail varie de 300 à 800 mm. La longueur d'encoche, de rabat ainsi que l'angle (vers l'intérieur et l'extérieur) sont réglables.

**Variantes spéciales: hauteurs de profil 32 ou 38 mm**

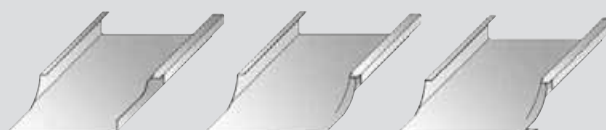


Formes possibles - bords pour losanges:



Serrage des segments dans la partie supérieure et le tablier de pliage

Largeur de réglage:	300 à 800 mm
Profondeur d'encoche:	0 à 80 mm variable
Longueur du pli:	15 à 40 mm
Angle du pli:	0 à 170°
Dimensions:	L x l x h 1.650 x 1.500 x 1.200 mm
Poids:	590 kg
Alimentation:	1,1 kW, 400 V, triphasé
Formes réalisables:	



## Station d'encoche KLS

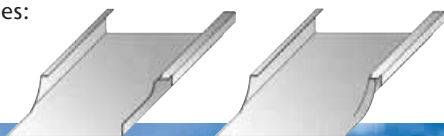


Electro-hydraulique, pour l'encoche et le rabat des profilés à joints debouts parallèles ou trapézoïdaux.

Les tôles profilées sont encochées latéralement en arrondi et entraînées vers l'avant. La coupe sans bavures évite la déchirure durant le montage. Les profilés peuvent être préparés, aussi bien de gauche à droite que de droite à gauche, pour les gouttières, les angles du bâtiment ou le recouvrement de tête. Le larmier est effectué à la main dans une plieuse à segments. En changeant l'unité de découpage, d'autres hauteurs de profil peuvent être encochées et rabattues. La profondeur d'encoche est réglable d'une façon continue de 30 à 80 mm.

**Variantes spéciales : hauteurs de profil 32 ou 38 mm**

Formes réalisables:



Profondeur d'encoche:	30 - 80 mm, réglage continu
Matériau:	métaux NF jusqu'à 0,8 mm
Tôle en acier:	jusqu'à 0,7 mm
Acier inox:	jusqu'à 0,5 mm
Dimensions:	L x l x h 1.120 x 900 x 1.250 mm
Poids:	325 kg
Alimentation:	1,1 kW, 400 V, 50 Hz, triphasé





**Sertisseuse universelle Piccolo**

Sertisseuse universelle pour l'agrafage du joint debout en une seule opération, pour des profilés droits et cintrés ayant un rayon à partir de 600 mm. En option pour les hauteurs de profils de 25 et 38 mm.

Accessoires spéciaux:

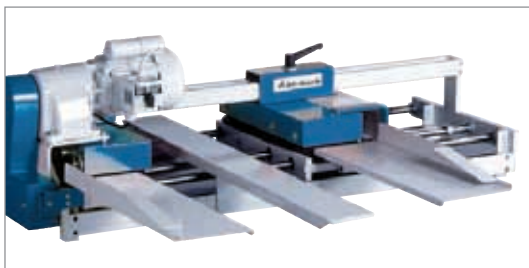
- cisaille à molettes pour la dépose des bacs à rénover
- set de galets spéciaux pour l'acier inoxydable

Dimensions : 450 mm x 310 mm x 230 mm

Poids : environ 23 kg

Alimentation: 0,3 kW, 230 V, monophasé

Vitesse : environ 9 m/min



**Profileuse DSM 1000N**

Machine à relever des profilés parallèles des deux côtés en une seule opération. Hauteur de relevés de 25 à 60 mm et largeur d'entrée de 350 à 1.000 mm, à réglage continu.

**Caractéristiques:**

Lxlxh : 1.270 mm x 960 mm x 420 mm

Poids : 90 kg

Alimentation: 0,37 kW, 230 V, monophasé

Epaisseur matériau : métaux NF jusqu'à 0,8 mm

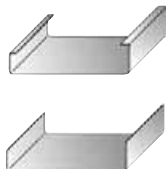
Tôles en acier : jusqu'à 0,7 mm

Inox : jusqu'à 0,5 mm

Largeur d'entrée : 350 - 1.000 mm

Hauteurs de relevés : 25 - 60 mm

Vitesse: environ 11 m/mi



**Variantes spéciales DSM**

Galets tasseaux DSM: permet de réaliser des profils à tasseaux (inclinés) de 40 à 60 mm de hauteur. DSM1250E : cette machine est utilisée pour border des tôles en inox jusqu'à une largeur d'entrée de 1.250 mm ; les galets sont en acier inoxydable



**Sertisseuse „Flitzer“**

Machine à agraffer le profil à joint debout en une seule opération pour des profilés droits et cintrer de rayon maximal 4 m

Accessoires spéciaux :

Cisaille à molettes pour la dépose des bacs à rénover

Dimensions : 370 mm x 250 mm x 280 mm

Hauteur du profil : 25 mm

Poids : environ 17 kg

Alimentation: 0,3 kW, 230 V, monophasé

Vitesse : environ 11 m/min



**Sertisseuse FK 1**

Machine à sertir le joint debout du profil n°1 en une opération et du profil n°2 en deux opérations. Pour des tôles bordées, 2 opérations de pliage sont nécessaires. Hauteur de sertissage à réglage continu de 20 à 40 mm, selon la hauteur du profil ou du relevé.

Epaisseur de la tôle : métaux NF jusqu'à 0,8 mm

Tôle en acier : jusqu'à 0,8 mm

Tôle en inox : jusqu'à 0,5 mm

Alimentation : 0,75 KW, 230 Volts, 50 Hz

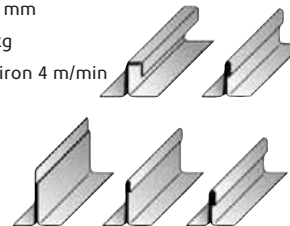
Longueur : 450 mm

Largeur : 300 mm

Hauteur : 440 mm

Poids : 37 kg

Vitesse : environ 4 m/min





### Matrice pour l'embase de pattes coulissantes SHM

Matrice à pattes de fixation à dilatation, équipée d'un moteur, pour la fabrication des parties inférieures des pattes coulissantes, disponibles avec des longueurs de fente de 50 mm, 60 mm ou 70 mm, réalisées avec des bandes de tôle de 39 mm de largeur. Le déroulage est réalisé dans un cycle de travail séparé, avec la dérouleuse AG.

### Dérouleuse AG

La dérouleuse complète la machine à découper les pattes coulissantes. Les largeurs prédécoupées sont amenées manuellement dans cet appareil et déroulées.



### Matrice pour élément mobile des pattes coulissantes EHS-P

Matrice pour coulisseau comprenant 2 dispositifs manuels pour la fabrication des pattes de fixation (parties supérieures pour pattes de fixation à dilatation), conformes au profil de pliage et disponibles avec des hauteurs de profil de 25, 32 ou 38 mm. Réalisées avec des bandes de tôles de 29 mm de largeur.



### Matrice pour pattes de fixation plates LHS

Ce dispositif manuel est utilisé pour la production de pattes de fixation plates. Des bandes de tôle de 39 mm de largeur sont introduites dans ce dispositif, ensuite le perçage, pliage et découpage à longueur sont effectués en une seule opération.



### Matrice pour pattes fixes FHS

Dispositif manuel pour fabriquer des pattes fixes en une seule opération, conformes au profil de pliage. Disponibles pour des hauteurs de profil de 25, 32 ou 38 mm. Réalisées avec des bandes de tôle de 39 mm de largeur.



### Matrice pour pattes de fixation profil n°2 - HS

Cet appareil manuel sert à fabriquer des pattes de fixation en V, réalisées en bandes de tôle de 39 mm de largeur, nécessaires au montage des profilés n°2. Hauteur de profil 75 mm.

### Machine pour pattes à joint debout FSE

Pour la production rationnelle de pattes de fixation fixes, à dilatation et à crochet en bandes de différents métaux.

Options :

- station de déroulement avec introduction automatique des bandes et production automatique, avec présélection du nombre de pièces
- pattes de fixation à dilatation, disponibles en version spéciale avec une largeur de fente de 60 ou 70 mm

Dimensions : 1.550 mm x 700 mm x 1.200 mm

Poids : 280 kg

Alimentation: 1,5 kW, 400 V, triphasé

Introduction automatique :

Dimensions : 1.350 mm x 900 mm x 930 mm

Poids : 115 kg



Matrice AG



Matrice SHM



Matrice EHS-P



Matrice LHS



Matrice FHS



Matrice HS



Biegeboy

Pour cintrer des relevés jusqu'à une hauteur de 50 mm avec un rayon minimal à partir de 300 mm. Les petits rayons sont fabriqués en plusieurs opérations.



Winterset

Il est possible d'effectuer le sertissage sans difficulté même aux basses températures hivernales à l'aide d'une soufflerie à air chaud. A cet effet, le dispositif est fixé sur la sertisseuse. La température voulue est obtenue par un thermostat.

Un réflecteur spécial limite la zone de travail nécessaire. Les sertisseuses disponibles peuvent être rééquipées sans difficulté. Lors des travaux, la soufflerie est placée sur un support fixe. Les deux mains sont donc libres pour les travaux de façonnage. Puissance : 3500 Watts, 220 Volts.

## Technique de profilage pour tous les toits du monde

### Compétences en façonnage

- Diversité et solution sont nos points forts

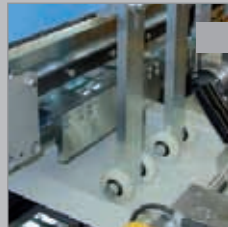
En plus de notre programme standard varié, nous nous sommes spécialisés en solutions spéciales pour les problèmes dus aux spécificités du client.

Qu'il s'agisse d'éléments individuels ou de lignes de production construites d'une façon modulaire selon vos demandes, vous aurez toujours la qualité habituelle Schlebach.



#### Encocher

Encochage avant profilage.  
Outillage à la demande du client.



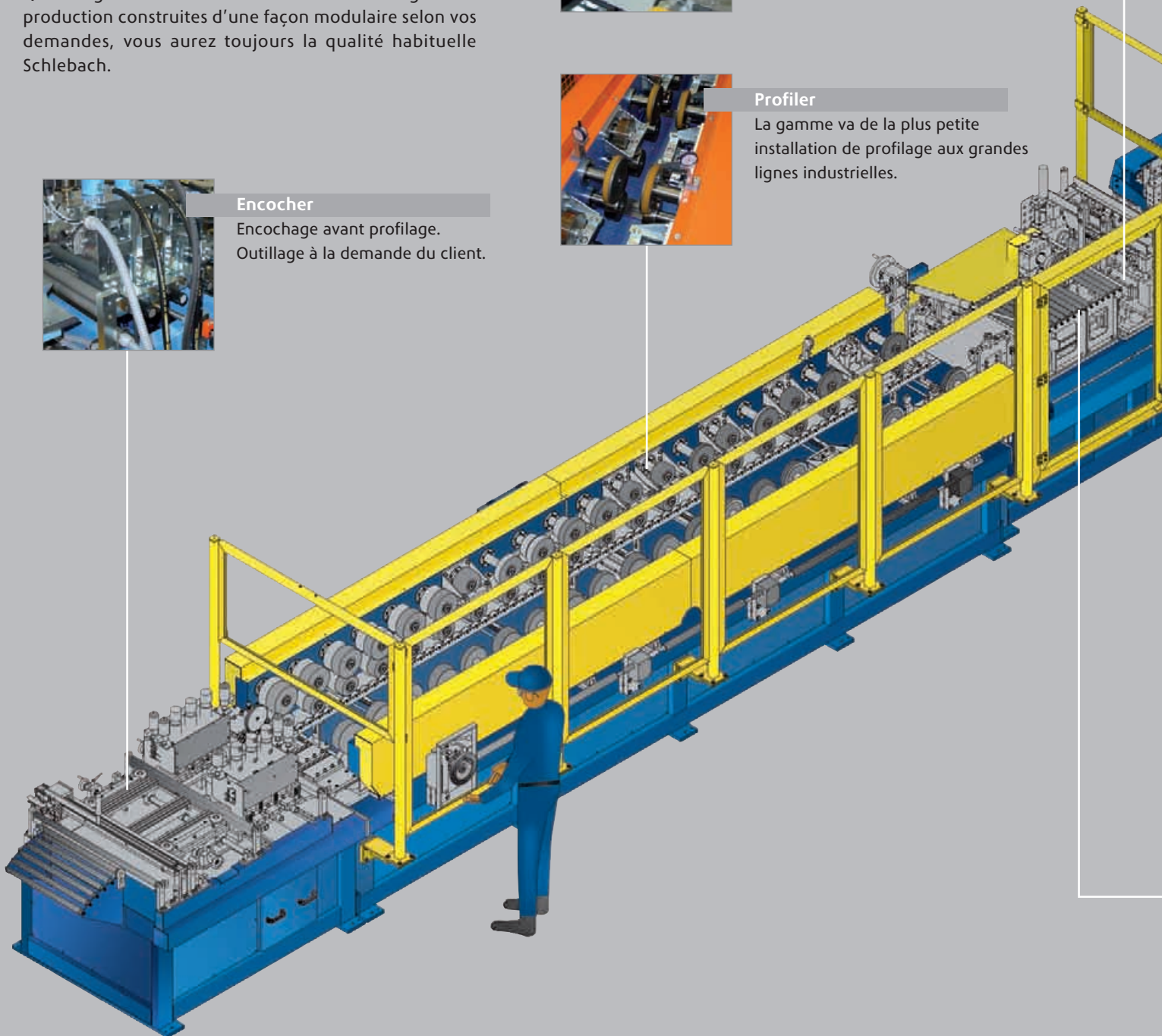
#### Profilage

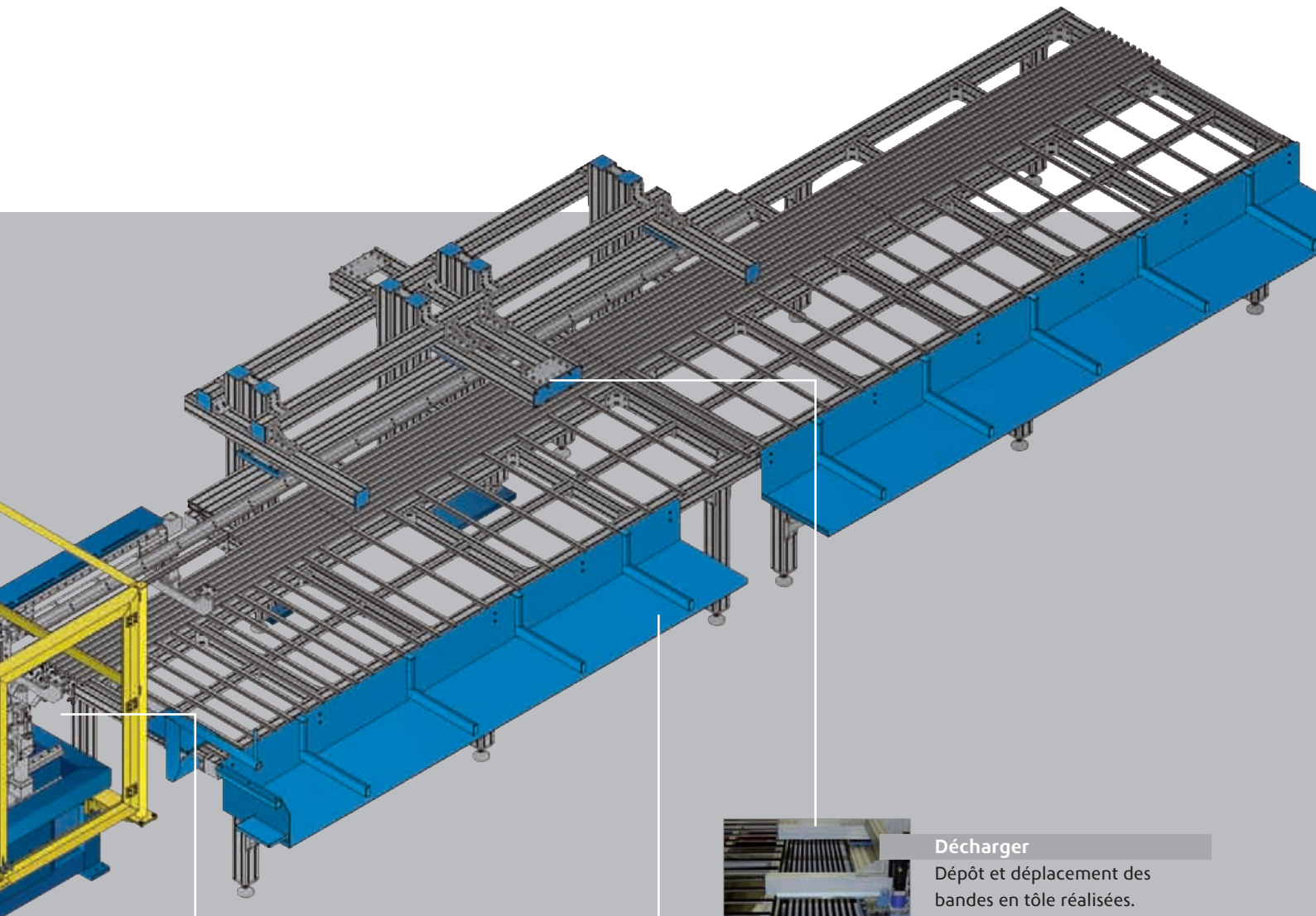
Profilage latéral ou en extrémité des tôles lisses ou des bandes profilées.



#### Profiler

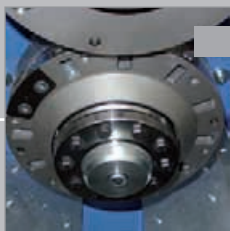
La gamme va de la plus petite installation de profilage aux grandes lignes industrielles.





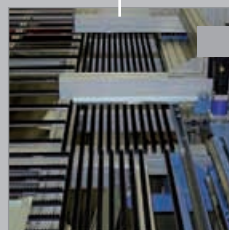
#### Découper

Coupes à longueur automatiques  
Avec couteau-segment, couteau à  
molettes ou scie.  
Manuelle ou électrique.



#### Perforer

Perforeuse actionnées ou  
unités de perforation.



#### Décharger

Dépôt et déplacement des  
bandes en tôle réalisées.



#### Emballer

Palettes ou empileuses  
Empaquetage de bandes métalliques.



*Schlebach*

**Schlebach Maschinen GmbH**

Nisterbergerweg 13

D-57520 Friedewald

Tel.: +49 (0) 27 43 / 92 07-0

Fax: +49 (0) 27 43 / 43 02

Internet: [www.schlebach.de](http://www.schlebach.de)

E-Mail: [info@schlebach.de](mailto:info@schlebach.de)