

Seit 130 Jahren:

Kraft und Ausdauer!

swissbau

Basel 21–25|01|2014

Auszug aus unserem  
Maschinenprogramm



SEIT 1884



# WILLKOMMEN!

## SWISSBAU 2014: LIVE ERLEBEN

Nur alle 2 Jahre findet die swissbau statt. Kein Schweizer Lüftiger und Spengler darf sich diese Messe entgehen lassen: Neue Lösungen für die Blechbearbeitung live erleben, Kontakte knüpfen, Beziehungen pflegen, Anregungen und Informationen konzentriert und gezielt einholen.

### WIR SIND DABEI - UND PRÄSENTIEREN EFFIZIENZ, ZUVERLÄSSIGKEIT, SICHERHEIT UND INNOVATION IN AKTION

Auf 350 m<sup>2</sup> erleben Lüftiger und Spengler unsere neueste Technik - von der einfachen Handmaschine bis zur High-Tech-Lösung.

Auf den folgenden Seiten finden Sie alle relevanten Details zu unseren ausgestellten Maschinen. Natürlich helfen Ihnen unsere Mitarbeiter gerne bei allen Fragen zu allen Details weiter. Sie wünschen eine individuelle Live-Vorführung? Genau dafür sind wir auf der swissbau.

Wir freuen uns auf Sie!



Daniel Spiegel



Luigi Greco

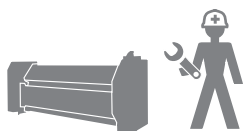
## LÖSUNGEN FÜR PROFITABLE BLECHBEARBEITUNG

Seit über 130 Jahren und in 4. Generation dreht sich bei Spiegel alles ums Blech. Unseren Kunden bieten wir Produkte, Lösungen und Dienstleistungen für die profitable Blechbearbeitung. Nutzen Sie unsere „Rund-um-sorglos“-Dienstleistungen, die in der Schweiz und darüber hinaus einmalig sind, z. B.:



### DEN SPIEGEL SHOWROOM<sup>4</sup>

1. Produkt-Präsentationen auf über 1000 m<sup>2</sup>
2. Betriebs- und einsatzbereite Maschinen
3. Neuheiten, Alternativen sowie Occasionen
4. Praktische Demonstrationen



### DAS SPIEGEL SERVICE-ABO<sup>4</sup>

1. Der Schlüssel zur zuverlässigeren Maschine
2. Regelmässige Wartungsintervalle
3. Für eine längere Lebensdauer und höhere Produktionsqualität
4. Ein Service, der sich vom ersten Einsatz an rechnet



### DIE SPIEGEL WERKSTATT<sup>4</sup>

1. Reparaturen schnell und kompetent
2. Qualifizierte Techniker
3. Grosses Ersatzteillager
4. Zweckmässige Infrastruktur



### DEN SPIEGEL SCHULUNGSRaum<sup>4</sup>

1. Theorie und Praxis Hand in Hand
2. Modernste Schulungsumgebung
3. Weiterbildung, die Sie weiter bringt
4. Wissenstransfer bis ins Detail

Diese Dienstleistungen sehen wir als wichtigen Beitrag zu einer für beide Seiten sich lohnenden Partnerschaft. Denn für den Preis, den Sie bezahlen, erhalten Sie einen Wert, von dem Sie profitieren.

#### INDUSTRIE

Lösungen für die industrielle Blechbearbeitung

#### LÜFTUNG

Lösungen für die Herstellung von Luftkanälen

#### GEBÄUDEHÜLLE

Lösungen für das Spenglereigewerbe

## ABKANTEN & BIEGEN

GASPARINI: X-PRESS 200-4000 Abkantpresse .....	5
GASPARINI: X-PRESS 100-3000 Abkantpresse .....	6
SAFAN: E-BRAKE 50-2050 Abkantpresse .....	7
JORNS: TP-150-CNC-6.4 Langabkantmaschine .....	8
JORNS: TP-150-CNC-4 Langabkantmaschine .....	9
JORNS: NL-150-CNC-6.4 Langabkantmaschine .....	10
JORNS: NL-150-CNC-4 Langabkantmaschine .....	11
JORNS: EB-125-CNC-6400 Langabkantmaschine .....	12
RAS: XL-CENTER 63.30 Schwenkbiegemaschine .....	13
RAS: FLEXIBEND 73.30 Schwenkbiegemaschine .....	14
RAS: TURBOBEND PLUS 62.30 Schwenkbiegemaschine .....	15
SCHECHTL: MAE 310/CNC Schwenkbiegemaschine .....	16
SCHECHTL: MAZ 310/NC Schwenkbiegemaschine .....	17
SCHECHTL: MAB 310 Schwenkbiegemaschine .....	18
SCHECHTL: MAX 310 Schwenkbiegemaschine .....	19
SCHECHTL: MAXI 100 Schwenkbiegemaschine .....	20
SCHECHTL: MBM 310 ECT Schwenkbiegemaschine .....	21
SCHECHTL: KSV 200 Schwenkbiegemaschine .....	22
SCHECHTL: UKF 100 Hand-Segment-Abkantmaschine .....	23
SCHECHTL: UK 100/S Hand-Segment-Abkantmaschine .....	24
SCHECHTL: TBS 100 Schwenkbiegemaschine .....	25
SCHECHTL: TBX 100 Hand-Abkantmaschine .....	26
JÖRG: MAGNABEND 1250E Magnet-Abkantmaschine .....	27
JÖRG: MAGNABEND 650E Magnet-Abkantmaschine .....	28
SPIEGEL: AB 610 MS2 Hand-Abkantmaschine .....	29
EUROMAC: DIGIBEND 400 CNC Biegepresse .....	30
EUROMAC: DIGIBEND 200 CNC 1250 Biegepresse .....	31

## SCHEREN & SCHNEIDEN

GASPARINI: CO 4004 Tafelschere .....	32
RAS: POWERCUT 86.33 Schwingschnitt-Tafelschere .....	33
RAS: PRIMECUT 53.30 Schwingschnittschere .....	34
RAS: SMARTCUT 52.30 Schwingschnittschere .....	35
SCHECHTL: MSC 310 BV Tafelschere .....	36
SCHECHTL: MSB 310 Tafelschere .....	37
SCHECHTL: SMT 200 Tafelschere .....	38
SCHECHTL: HT 200 Tafelschere .....	39
SCHWARTMANN: WST1 Hebeltafelschere .....	40
JORNS: HTS 1000 Hand-Tischschere .....	41
PRINZING: KSE 10/10 Motorisierte Kreisschere .....	42
PRINZING: KS 10/10 Manuelle Kreisschere .....	43

## SPALTEN & COILTECHNIK

FORSTNER: MST-AL 1250E Spaltanlage .....	44
--	----

## PLASMA-SCHNEIDEN

GASPARINI: SPARK HEAVY 2045 HD-Plasma-Schneidanlage .....	45
CMS3: WASP Plasma-Schneidanlage .....	46

## SÄGEN

JAESPA: COMPACT 2 Bandsägeautomat .....	47
JAESPA: CONCEPT 240 GT Doppel-Gehrungsbandsäge .....	48

## RUNDEN

PICOT: R4C 285-30 Vierwalzen-Rundbiegemaschine .....	49
PICOT: RCS 170-20 Rundbiegemaschine .....	50
PICOT: R 2007 Rundmaschine .....	51
PRINZING: RBB 120/103 Vierwalzen-Rundbiegeautomat .....	52
PRINZING: RBB 60/103 Vierwalzen-Rundbiegeautomat .....	53
PRINZING: RM 52/103 Rundmaschine .....	54
PRINZING: RM 30/33 Rundmaschine .....	55
SPIEGEL: ROL Rundmaschine .....	56
PRINZING: BA 15/2 Bleirollapparat .....	57

## WULSTEN

PRINZING: WM 1000 Wulstmaschine .....	58
---------------------------------------	----

## SICKEN, BÖRDELN & FORMEN

RAS: 12.35 Sickenmaschine .....	59
RAS: 11.35 Sickenmaschine .....	60
PRINZING: SME 80/3 P Sickenmaschine .....	61
PRINZING: SME 63 Sickenmaschine .....	62
PRINZING: SME 50 Sickenmaschine .....	63
PRINZING: SM 50 Sickenmaschine .....	64
SCHWARTMANN: SMW 50.02 Sickenmaschine .....	65
SCHWARTMANN: SMW 50.00 Sickenmaschine .....	66
SPIEGEL: ZODIAC / C Sickenmaschine .....	67
RAS: 21.20 Bördelmaschine .....	68
TORMEC: ARC-DUAL Segment-Bogenmaschine .....	69
ECKOLD: HF 100 Handformer .....	70

## PROFILIEREN & FALZEN

SCHLEBACH: QUADRO-KS Profiliermaschine .....	71
SCHLEBACH: PMC 6 Profiliermaschine .....	72
SCHLEBACH: MINI-PROF PLUS Profiliermaschine .....	73
SCHLEBACH: MINI LIGHT Profiliermaschine .....	74
SCHLEBACH: SPIDER Falzmaschine .....	75
SCHLEBACH: FLITZER Falzmaschine .....	76
SCHLEBACH: RBM 25 Rundbogen-Formmaschine .....	77
SCHLEBACH: EHA 3 Ausklinkeinheit .....	78
SCHLEBACH: FHS Festhaftenstanze .....	79
SCHLEBACH: LHS Liegenhaftenstanze .....	80
KNOLL: MS Mobile Spenglerei .....	81
RAS: DUCTZIPPER 20.10 Kanalfalzmaschine .....	82
RAS: SPEEDYSEAMER 22.09 Profiliermaschine .....	83
SCHECHTL: SZP 250 Z-Profiliermaschine .....	84
TORMEC: TUBO-S Wickelfalz-Rohrmaschine .....	85
PRINZING: RFZ 12/1 Rohrfalz-Zudrückmaschine .....	86
PRINZING: RFZH 8 Rohrfalz-Zudrückmaschine .....	87

## CLINCHEN & PUNKTEN

ATTEXOR: SC 4006 P50 MAS Stand-Alone Clinchmaschine .....	88
ATTEXOR: SC 1106 P50 PASS Clinchmaschine .....	89
ATTEXOR: SC 0404 IP V3 A AEREO Clinchmaschine .....	90
ATTEXOR: SC 0201 IP V2 Clinchmaschine .....	91
ATTEXOR: SC 0201 IP Clinchmaschine .....	92
TECNA: 7902P Punktschweisszange .....	93

## STANZEN & AUSKLINKEN

EUROMAC: MTX FLEX 6 CNC-Stanzmaschine .....	94
SPIEGEL: SPI-PRESS Hydraulische Stanztischpresse .....	95
AXECO: ECOCUT V2.4 Stanzautomat .....	96
SCHWARTMANN: RLM1 Reihenlochstanze .....	97
SCHWARTMANN: RLH1 Reihenlochstanze .....	98
BLAIN: MULTI-PRESSER TECHNICIAN M Stanz-, Abkant- und Pressmaschine .....	99
EUROMAC: VA-MULTI 220/6 Ausklinkmaschine .....	100
SPIEGEL: P 130/3 Ausklinkmaschine .....	101
KNOLL: AKS Ausklingschere .....	102

## ABWICKELN & LAGERN

WURST: COILAMAT C-7.50 1300 Blechcoil-Lager .....	103
FORSTNER: AG 2000 B1MU Abwickelgerät .....	104
SPIEGEL: W1330 Abwickelgerät .....	105
SPIEGEL: MR Abrollgerät .....	106

## HEBEN

SPIEGEL: 520 A Montage-Hebegerät .....	107
SPIEGEL: 511 T Montage-Hebegerät .....	108
SPIEGEL: 512 A Montage-Hebegerät .....	109

## HILFSGERÄTE

BECK: HS 300 GROSS Arbeits-/Hubtisch .....	110
TRIGONORM: GS-TR 3000x1000 Arbeitstisch .....	111
BLUME: 50036 Scheren-Rollbahn .....	112

## SPEZIELLES & LEISTUNGEN

VIRTEK: LASERQC® 1200 Laser Form-Mess-System .....	113
ALMA: Blechbearbeitungs-Programmiersysteme Software ...	114
ERNST: NEPTUN Entgratmaschine im Nassverfahren .....	115
LOEWER: SWINGGRINDER Entgratungsautomat .....	116
LOEWER: CROSSMASTER DD 300 Entgrat- und Verrundung ..	117
BR TEC: Individuell wie Ihre Bedürfnisse Abkantwerkzeug .....	118
LISTEC: Schweissmaschinen, -tische und -absauganlagen ....	119

### HINWEIS:

Bei den technischen Daten bezieht sich  
„Nutzstärke“ sofern nicht genauer  
spezifiziert auf:

- Stahlblech      400 N/mm<sup>2</sup>

Pressen, Scheren, HD-Plasmaschneiden vom Feinsten.

Die Kunst des Biegens und Schneidens beherrscht GASPARINI in extremis und definiert durch ihre Innovationskraft die Grenzen der Machbarkeit immer wieder neu.

## X-PRESS 200-4000

### ABKANTPRESSE



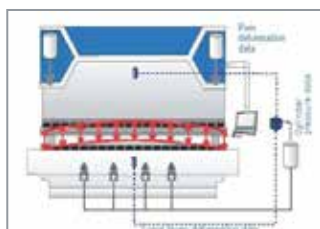
Beispielbild

Zu den Wettbewerbsvorteilen gehören: Die patentierte REFLEX-Vorrichtung der Ständer, die aktive sowie adaptive Bombiervorrichtung ACSG1 wie auch das einzigartige Winkelmesssystem GPS4. Somit ist die wichtigste Voraussetzung für „Losgrösse 1“ erfüllt.



Die Kraft und Leistung, zum richtigen Zeitpunkt am korrekten Ort für die notwendige Dauer:

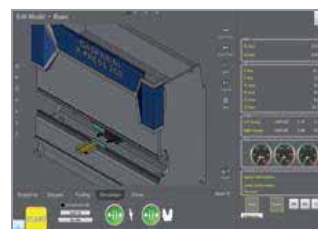
- 50% Energieaufwand
- 7dBA Lärmreduktion
- +200mm/s



Das patentierte Bombiersystem ACSG2 mit aktiver Energierückgewinnung ermöglicht erhöhte Biegeschwindigkeit bei maximaler Präzision



Das geniale Winkelmesssystem GPS4: keine Probebiegung erforderlich, minimale Schenkellänge möglich, direkte Messung ohne Datenbank, maximaler Freibereich.



Intuitive TouchScreen-Eingabe sowie komplette Simulation mit Import von dxf-Dateien und Export von abgewickelten dxf-Dateien für den Schneidprozess.

Technische Daten X-PRESS 200-4000	Artikel-Nr. 71.240.0200
Nutzlänge	4100 mm
Presskraft	2000 kN
Gesenktiefe	500 mm
Stempelhub	300 mm
Abstand Tisch/Stempel	500 mm

#### Standardausstattung

- ☑ Automatische Bombiereinrichtung ACSG1
- ☑ Ständeraufweitungskompensation REFLEX
- ☑ Laser-Sicherheitseinrichtung
- ☑ CNC-Steuerung DELEM DA 66 W
- ☑ Hinteranschlag RPS1 mit X, R

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Patentiertes direktes Winkelmesssystem GPS4
- ☐ Hinteranschlagssysteme bis 6 Achsen
- ☐ Pneumatische Werkzeugklemmungen
- ☐ Biegehilfen
- ☐ Roboterschnittstelle
- ☐ Offline-Programmiersoftware
- ☐ 3D-CNC Steuerung

Pressen, Scheren, HD-Plasmaschneiden vom Feinsten.

Die Kunst des Biegens und Schneidens beherrscht GASPARINI in extremis und definiert durch ihre Innovationskraft die Grenzen der Machbarkeit immer wieder neu.

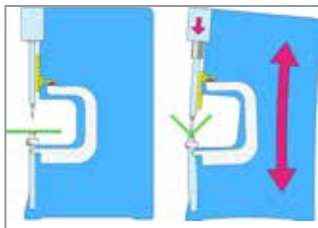
## X-PRESS 100-3000

### ABKANTPRESSE

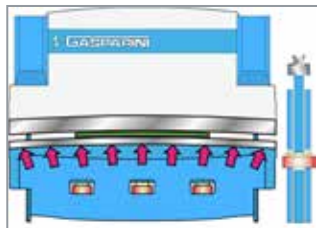


Beispielbild

Zu den Wettbewerbsvorteilen gehören: Die patentierte REFLEX-Vorrichtung der Ständer, die aktive sowie adaptive Bombiervorrichtung ACSG1 wie auch das einzigartige Winkelmesssystem GPS4. Somit ist die wichtigste Voraussetzung für „Losgrösse 1“ erfüllt.



REFLEX: Vorrichtung zur strukturellen Kontrolle der Biegungen. Dies garantiert bei jeder Art des Biegens, unabhängig von der Länge des Werkstücks, einen konstanten Winkel, bei gleichen Materialeigenschaften.



ACSG1: Diese aktive Bombiervorrichtung positioniert sich vollautomatisch und erfordert keine weiteren Korrekturen, unabhängig vom Werkstück, dessen Länge und Platzierung. Direkte Messung in Echtzeit.



GPS4: Dieses Winkelmesssystem ermöglicht eine kontinuierliche Kontrolle des Biegevorgangs und überwacht Schritt für Schritt den tatsächlichen Winkel des Blechs von 70°-150°. Keine Vorversuche, kein Zeit- und Materialverschleiss.

Technische Daten X-PRESS 100-3000	Artikel-Nr. 71.230.0100
Nutzlänge	3100 mm
Presskraft	1000 kN
Gesenktiefe	400 mm
Stempelhub	300 mm
Abstand Tisch/Stempel	500 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Automatische Bombiereinrichtung ACSG1
- ☒ Ständeraufweitungskompensation REFLEX
- ☒ Laser-Sicherheitseinrichtung
- ☒ CNC-Steuerung DELEM DA 66 W
- ☒ Hinteranschlag RPS1 mit X, R

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Patentiertes direktes Winkelmesssystem GPS4
- ☐ Hinteranschlagssysteme bis 6 Achsen
- ☐ Pneumatische Werkzeugklemmungen
- ☐ Biegehilfen
- ☐ Roboterschnittstelle
- ☐ Offline-Programmiersoftware
- ☐ 3D-CNC Steuerung

SAFAN gehört zu den aussergewöhnlichen Herstellern für Pressen und Scheren.

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

## E-BRAKE 50-2050

### ABKANTPRESSE



Beispielbild

Ohne Bombiere fertigen Sie über die gesamte Breite der Maschine den genauesten und beständigsten Biegewinkel an. Der einzigartige Rollen Antrieb in der Oberwange sorgt für eine gleichmässige, direkte Verteilung der Kräfte. Das heisst mehr Leistung in weniger Zeit dank weniger Einstellungen und Korrekturen.



Touch-Free-Komfort und Möglichkeiten auf höchstem Niveau und Bedienfreundlichkeit.



Das Hinteranschlagsystem: schnell, genau, flexibel.

Technische Daten E-BRAKE 50-2050	Artikel-Nr. 99.999.6001
Nutzlänge	2050 mm
Presskraft	500 kN
Hub (Y-Achse)	300 mm
Einbaumass	590 mm
Wiederholgenauigkeit ±	0.01 mm/m

#### Standardausstattung

- ☒ SAFAN TS1 Steuerung am Schwenkarm mit Easy 2D
- ☒ Hinteranschlag mit X,R
- ☒ Servo elektrischer Antrieb

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Sicherheitslichtvorhang
- ☐ Z1 + Z2 Achsen
- ☐ Oberwerkzeugadapter mit hydraulischer Klemmung und gehärteter Werkzeugaufnahmefläche

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

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

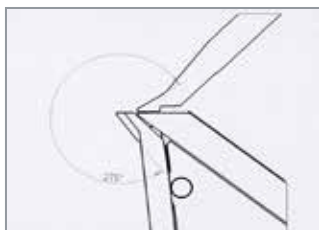
## TP-150-CNC-6.4

### LANGABKANTMASCHINE



Beispielbild

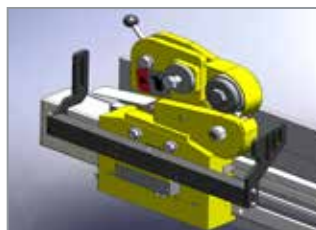
Robust, stark, präzise, schnell, flexibel, einfach und sicher sind die wichtigsten Attribute dieser Maschine mit dem besten Preis-/Leistungsverhältnis. Im Baukastensystem wird die Maschine bedürfnisgerecht nach Ihren Anforderungen und Wünschen mit modernsten Produktionsmethoden gebaut!



Absolut maximale Biegefreiheit bis zu 275° bietet die neue Biegenwangen-Geometrie. Diese ist zudem mit einer Geissfussform freigestellt, damit auch ein 90-Grad Hutprofil von 15 mm gebogen werden kann.



Dank der neuen, lasergehärteten Ober-, Unter- und Biegenwangen ist ein Abdrücken im Wangensatz nicht mehr erforderlich. Bis auf ca. 1 mm Tiefe wird eine Härte von 50-53 HR (Rockwell) erreicht! Nachbehandlung oder ggf. nötiges Aufschweißen ist weiter möglich.



Optimieren Sie Ihre Zuschnittsqualität mit der perfekten Schnittpalsteinstellung der Rollenschere.



Dank Umschlag-Vorspannung senkt sich die Oberwange Millimeter-Bruchteile-Genau parallel oder wie Sie jeden einzelnen Ständer über die modernste CNC-Steuerung programmieren! So kann der Falz in der Mitte des Bleches vorgespannt zugedrückt werden.

Technische Daten TP-150-CNC-6.4	Artikel-Nr. 51.301.2106
Nutzlänge	6400 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Einlegtiefe	1150 mm
Ständer-Anzahl	5 Stk.
Anschlageinheiten mit Klemmfinger, pneum.	4 Stk.

#### Standardausstattung

- ☒ CNC-Steuerung am Steuerpult
- ☒ Sicherheitssystem nach nMRL 2006/42/EG SUVA-geprüft
- ☒ Winkelkompensationssystem an Biegenwangen
- ☒ Anschlagssystem mit div. Klemm- und Greiffingern, autom.
- ☒ Blechkassetten-Auflagen, flexibel

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Getrennte Klemmung der Anschlageinheiten
- ☐ Bürstentische statt Blechkassetten-Auflagen
- ☐ Schere
- ☐ Kurzteilklemmung
- ☐ Konischer Tiefenanschlag
- ☐ Profilrollenformer
- ☐ Steuerung am Schwenkarm

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

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

## TP-150-CNC-4

### LANGABKANTMASCHINE

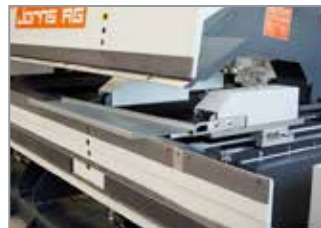


Beispielbild

Durch Positiv-Negativ-Biegen (nach oben und nach unten) mit zwei Biegewangen ist kein Wenden der Bleche mehr nötig - Rationalisierung in Reinkultur! Im Baukastensystem wird auch diese Maschine von JORNS bedürfnisgerecht nach Ihren Anforderungen und Wünschen mit modernsten Produktionsmethoden gebaut!



Die diversen Klemm- und Greiffinger sind automatisch gesteuert und erlauben für alle Situationen das optimale Anschlagen und Handling.



Über die Steuerung wird die zusätzliche, unabhängige Anschlagsspindel programmiert und dient zum Biegen von konischen Profilen.



Die optionalen Kurzteilklemmfinger ermöglichen kurze Bleche ab einer Länge von 142 mm rechtwinklig einzuspannen.



Praktisch ist die optionale Schneidvorrichtung, bei der der Scherenwagen gleichzeitig auch als Support für den Rollenformer (Option) dient.

Technische Daten ETM-150-CNC-4	Artikel-Nr. 51.406.2104
Nutzlänge	4000 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Einlegtiefe	1150 mm
Ständer-Anzahl	3 Stk.
Koppelgelenk-Anzahl	6 Stk.
Anschlageinheiten mit Klemmfinger, pneum.	3 Stk.

#### Standardausstattung

- ☑ CNC-Steuerung am Steuerpult
- ☑ Sicherheitssystem nach nMRL 2006/42/EG SUVA-geprüft
- ☑ Winkelkompensationssystem an Biegewangen
- ☑ Anschlagssystem mit div. Klemm- und Greiffingern, autom.
- ☑ Blechkassetten-Auflagen, flexibel

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Getrennte Klemmung der Anschlageinheiten
- ☐ Bürstentische statt Blechkassetten-Auflagen
- ☐ Schere
- ☐ Kurzteilklemmung
- ☐ Konischer Tiefenanschlag
- ☐ Profilrollenformer
- ☐ Steuerung am Schwenkarm

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

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

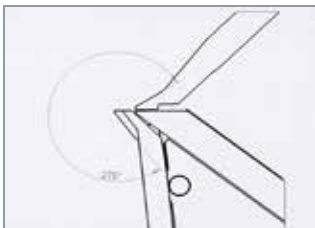
## NL-150-CNC-6.4

### LANGABKANTMASCHINE



Beispielbild

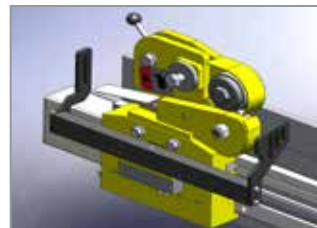
Robust, stark, präzis, schnell, flexibel, einfach und sicher sind die wichtigsten Attribute dieser Maschine mit dem besten Preis-/Leistungsverhältnis. Im Baukastensystem wird die Maschine bedürfnisgerecht nach Ihren Anforderungen und Wünschen mit modernsten Produktionsmethoden gebaut!



Absolut maximale Biegefreiheiten bis zu 275° bietet die neue Biege- wangen-Geometrie. Diese ist zudem mit einer Geiss- fussform freigestellt, damit auch ein 90-Grad Hutprofil von 15 mm gebogen werden kann.



Dank der neuen, lasergehärteten Ober-, Unter- und Biege- wangen ist ein Abdrücken im Wangensatz nicht mehr erforderlich. Bis auf ca. 1 mm Tiefe wird eine Härte von 50-53 HR (Rockwell) erreicht! Nachbehand- lung oder ggf. nötiges Aufschwei- sen ist weiter möglich.



Optimieren Sie Ihre Zuschnittsqua- lität mit der perfekten Schnittpalt- einstellung der Rollenschere.



Dank Umschlag-Vorspannung senkt sich die Oberwange Millime- ter-Bruchteile-Genau parallel oder wie Sie jeden einzelnen Ständer über die modernste CNC-Steue- rung programmieren! So kann der Falz in der Mitte des Bleches vorgespannt zuge drückt werden.

Technische Daten NL-150-CNC-6.4	Artikel-Nr. 51.510.1506
Nutzlänge	6400 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Einlegtiefe	1250 mm
Ständer-Anzahl	6 Stk.
Biegezyylinder-Anzahl	4 Stk.

#### Standardausstattung

- ☒ Steuerung am Steuerpult
- ☒ Sicherheitssystem nach nMRL 2006/42/EG SUVA-geprüft
- ☒ Blechkassetten-Auflagen, flexibel
- ☒ Wasserfalznut in Oberwange
- ☒ Aufsatzschiene an Biege- wange
- ☒ Massrillen in Unterwange
- ☒ Oberwange mit Vorentlastung
- ☒ Überlastungsschutz
- ☒ Biegezyylinder mit Dämpfung und Rohrbruchsicherung

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Steuerungsvarianten von Einfachst bis CNC
- ☐ Anschlagsysteme von Hand bis automatisch und konisch
- ☐ Scheren von 1.5 mm oder 3 mm Leistung
- ☐ Geschwindigkeitsvarianten wählbar
- ☐ Oberwangenvorspannung
- ☐ Steuerung am Schwenkarm
- ☐ Neue SW-Geometrie für maximale Biegefreiheiten bis zu 275°
- ☐ Lasergehärtete Ober-, Unter- und Biege- wangen
- ☐ Schnittpaltverstellung für Rollenschere
- ☐ Umschlag-Vorspannung

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

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

## NL-150-CNC-4

### LANGABKANTMASCHINE



Beispielbild

Robust, stark, präzis, schnell, flexibel, einfach und sicher sind die wichtigsten Attribute dieser Maschine mit dem besten Preis-/Leistungsverhältnis. Im Baukastensystem wird die Maschine bedürfnisgerecht nach Ihren Anforderungen und Wünschen mit modernsten Produktionsmethoden gebaut!



Oft kopiert und nie erreicht: das elektro-magnetische Anschlagssystem von JORNS. Standardmässig zusätzlich mit Federstahlfingern ausgerüstet.



Über die Steuerung wird die zusätzliche, unabhängige Anschlagsspindel programmiert und dient zum Biegen von konischen Profilen.



Mit dem optionalen Profilrollenformer schliessen Sie die letzte Kantung bei Blechkassetten schnell und präzis.



Die Oberwangenvorspannung ermöglicht, jeden Arm der Oberwange manuell zu verschieben. Eliminiert Verwindungen über die Profillänge. (Option)

Technische Daten NL-150-CNC-4	Artikel-Nr. 51.510.1504
Nutzlänge	4000 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Einlegtiefe	1250 mm
Ständer-Anzahl	4 Stk.
Koppelgelenk-Anzahl	5 Stk.
Biegezyylinder-Anzahl	3 Stk.

#### Standardausstattung

- ☑ Steuerung am Steuerpult
- ☑ Sicherheitssystem nach nMRL 2006/42/EG SUVA-geprüft
- ☑ Blechkassetten-Auflagen, flexibel
- ☑ Wasserfalznut in Oberwange
- ☑ Aufsatzschiene an Biegewange
- ☑ Massrillen in Unterwange
- ☑ Oberwange mit Vorentlastung
- ☑ Überlastungsschutz
- ☑ Biegezyylinder mit Dämpfung und Rohrbruchsicherung

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Steuerungsvarianten von Einfachst bis CNC
- ☐ Anschlagssysteme von Hand bis automatisch und konisch
- ☐ Scheren von 1.5 mm oder 3 mm Leistung
- ☐ Geschwindigkeitsvarianten wählbar
- ☐ Oberwangenvorspannung
- ☐ Steuerung am Schwenkarm

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

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

## EB-125-CNC-6400

### LANGABKANTMASCHINE



Beispielbild

Die günstigste Qualitätsmaschine. Ob einfachste Steuerung oder CNC-Komfort, ob 4-6- oder 8m Länge für Stahlblech bis 1.00 mm oder 1.25 mm, auch bei der ECOBEND gibt es viele Varianten. Die max. Einlegetiefe liegt bei 1000 mm.



Alle Modelle können mit einer Schneidvorrichtung von Hand (bis 1.00 mm) oder motorisiert (bis 1.50 mm) gemäss den neuesten Sicherheitsvorschriften ausgerüstet werden.



Ob manueller Handanschlag (Bild) oder motorisierter Anschlag – immer schnell, präzise und flexibel.



Mit den Federstahl-Fingern ist ein Messbereich von 5-1000 mm möglich.



Mit dem optionalen Profilrollen-Rollformer wird die letzte Kantung bei Blechkassettenprofilen schnell und präzise geschlossen.

Technische Daten EB-125-CNC-6400	Artikel-Nr. 51.570.1256
Nutzlänge	6400 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Einlegetiefe	1000 mm
Ständer-Anzahl	5 Stk.
Koppelgelenk-Anzahl	5 Stk.
Biegezyylinder-Anzahl	3 Stk.

#### Standardausstattung

- ☒ Steuerung am Steuerpult oder am Schwenkarm (je nach Typ)
- ☒ Sicherheitssystem nach nMRL 2006/42/EG SUVA-geprüft
- ☒ Blechkassetten-Auflagen, variabel
- ☒ Wasserfalznut in Oberwange
- ☒ Massrillen in Unterwange
- ☒ Fuss-Steuerung inkl. 2. Fusspedal für 2-Mann-Betrieb

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Steuerungsvarianten von Einfachst bis CNC
- ☐ Anschlagsysteme von Hand bis automatisch
- ☐ Scheren von Hand oder motorisiert
- ☐ Profilrollen-Rollformer

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

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

## XL-CENTER 63.30

### SCHWENKBIEGEMASCHINE

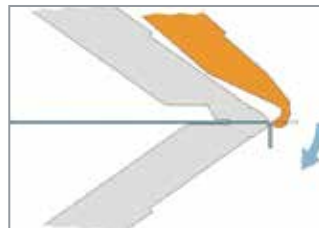


Beispielbild

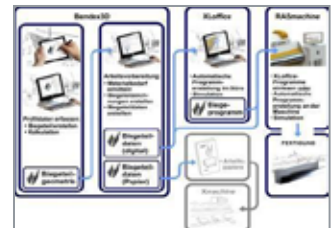
Biegt auf und ab – nie mehr Bleche wenden! Die Revolution in der Biegetechnik, mit konischem Anschlag, kinderleichter Programmierung bis hin zur e-Businesslösung, alles standardmässig integriert. Sie produzieren, während die Konkurrenz noch schläft...



Kratzfreies Biegen ohne Bleche zu wenden garantiert höchste Qualität, Präzision, Zeit- und Raumgewinn, Sicherheitsoptimierung und Wirtschaftlichkeit.



Die konische Anschlagmöglichkeit ohne hohen oder komplexen Programmieraufwand lässt Sie noch flexibler und effizienter arbeiten.



Profile auf der Baustelle in einen Windows-Tablet-PC eingegeben und ins Büro übertragen. Die Software erstellt automatisch die Kalkulation und das Biegeprogramm!

Technische Daten XL-CENTER 63.30	Artikel-Nr. 51.250.6330
Nutzlänge	3200 mm
Nutzstärke	1,50 mm
Anschlagmass	6,5-750 mm
Biege-Freibereich (patentiert)	300 °

#### Standardausstattung

- ☑ Fünf motorische und schnelle servo-geregelte CNC-Achsen (ohne Hydraulik) für obere und untere Biegewange, Oberwange sowie Anschlaglineal links und rechts zum konisch biegen
- ☑ Anschlagssystem mit 8 Greiferzangen mit 3 frei progr. Zangenstellungen
- ☑ Auswechselbare Werkzeuge in der Ober- und Unterwange
- ☑ Modernste CNC-Steuerung und BENDEX-Software
- ☑ Sicherheitssystem

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ XL Office-Software
- ☐ WLAN/LAN-Kamera mit entsprechender Software

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

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

## FLEXIBEND 73.30

### SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

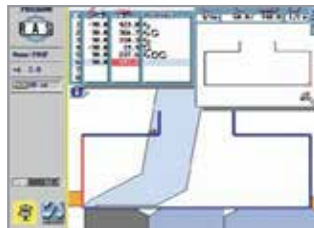
Flexibilität ohne Grenzen. Erleben Sie alle Vorteile, die die Schwenkbiegetechnik für die Blechbearbeitung so vorteilhaft macht. Ideal für Präzisionsbiegeteile wie Kassetten, Verkleidungen, Paneele und Schränke, für eine hohe Produktivität zu bezahlbaren Kosten.



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



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



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

Technische Daten FLEXIBEND 73.30	Artikel-Nr. 51.210.7330
Nutzlänge	3200 mm
Nutzstärke	3.00 mm
Anschlagtiefe	10-1550 mm
Oberwangen-Hub	300 mm
CNC Biegewangen-Einstellung max.	80 mm
CNC Unterwangen-Einstellung max.	80 mm
Biegeschwindigkeit	90 °/s
Geschwindigkeit der Oberwange	40 mm/s
Anschlaggeschwindigkeit 10-1550 mm	1.9 s
Anschlaggenauigkeit ±	+/- 0.1 mm

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## TURBOBEND PLUS 62.30 SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

Die vielseitige, schnelle, flexible Schwenkbiegemaschine bis 2mm Stahlblechleistung. Schon in der Grundausrüstung mit hohem, nutzenbringenden Standardausbau wie CNC-Steuerung, Motortiefenanschlag bis 1550mm, automatischer Biegewangeneinstellung und vieles mehr.



Die sehr leistungsfähige „Touch&More“ Steuerung macht das Programmieren zum Kinderspiel. Optional auch am Schwenkarm lieferbar.



Die äusserst präzisen und robusten Segmentschienen sind in verschiedenen Formen und Höhen erhältlich. Mit dem Schnellspannsystem rasch austauschbar.



Nebst den Segmentschienen gibt es auch Spitzschienen und für die Biegewange eine spezielle Bombierschiene. Alles für Ihre optimalen Biegungen und Resultate.



Der Hinteranschlag, extrem vielseitig, rasch und genau. Standardmässig bis 1550 mm und in verschiedenen Ausbauparametern Ihren Bedürfnissen anpassbar.

Technische Daten TURBOBEND PLUS 62.30	Artikel-Nr. 51.200.6230
Nutzlänge	3200 mm
Nutzstärke	2,00 mm
Anschlagtiefe	10-1550 mm
Oberwangen-Hub	200 mm
CNC Biegewangen-Einstellung max.	5,5 mm
Biegegeschwindigkeit	80 °/s
Geschwindigkeit der Oberwange	26 mm/s
Anschlaggeschwindigkeit 10-1550 mm	1,9 s

### Standardausstattung

- ☑ 4 hochdynamische, extrem schnelle und rampengesteuerte CNC-Achsbewegungen (Biege- und Oberwange, Hinteranschlag sowie Biegewangeneinstellung)
- ☑ Hochhalte- und Hinteranschlagsystem
- ☑ CNC Touch&More Steuerung
- ☑ Speed Optimizer
- ☑ Multitalk Schnittstellenmodul mit USB

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Winkelanschlag
- ☐ Laufschiene für verfahrbare Fusschalter
- ☐ Steuerung am Schwenkarm
- ☐ Werkzeugvarianten
- ☐ Anschlagssysteme
- ☐ Biegewangenschiene mit Bombiersystem (CrownTool)
- ☐ Werkzeugwagen

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

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

## MAE 310/CNC

### SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

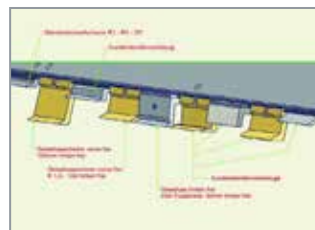
Das Modell MAE ist die stärkste motorgetriebene Schwenkbiegemaschine von SCHECHTL und arbeitet mit Spindeltrieb der Oberwange. Die standardmässige CNC-Steuerung ist extrem einfach und erlaubt sogar das Übertragen der Skizze auf den Touch-Screen-Monitor.



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



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



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



Verschiedene Anschlagvarianten und -längen sind einsetzbar.

Technische Daten MAE 310/CNC	Artikel-Nr. 51.185.3100
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	3.00 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	225 mm
Biegeschwindigkeit	70 °/s
Geschwindigkeit der Oberwange	20 mm/s

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Motorische Biegewangenabsenkung MBA
- ☐ Manuelle, mechanische Bombiervorrichtung für Biegewange VSP
- ☐ Diverse Schienenvarianten und Segment-Klicksystem
- ☐ Verschiedenen Hinteranschlagvarianten und -längen

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

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

## MAZ 310/NC

### SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

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



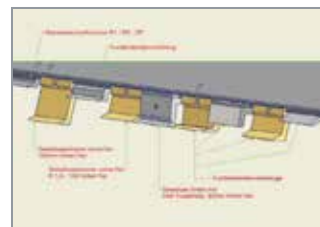
Mit einer Huböffnung von 300 mm bietet die MAZ einen extrem hohen Arbeitsfreiraum.



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



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



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

Technische Daten MAZ 310/NC	Artikel-Nr. 51.190.3100
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	2.50 mm
Segmentdurchlass Oberwange	107 / 157 mm
Anschlagtiefe	6-1000 mm
Oberwangen-Hub	300 mm

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## MAB 310

### SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild



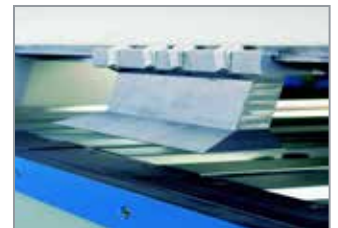
Standardmässige 1-fach-Steuerung für das stufenlose Einstellen des gewünschten Biegewinkels von 6-180° durch einen Potentiometer.



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



Es stehen diverse Hinteranschlagsysteme und -Längen je nach Steuerungsvariante zur Verfügung.



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

Technische Daten MAB 310	Artikel-Nr. 51.170.3040
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	2.00 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	140 mm
Geschwindigkeit der Biegewange einfach	50 °/s
Geschwindigkeit der Biegewange CNC	70 °/s

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

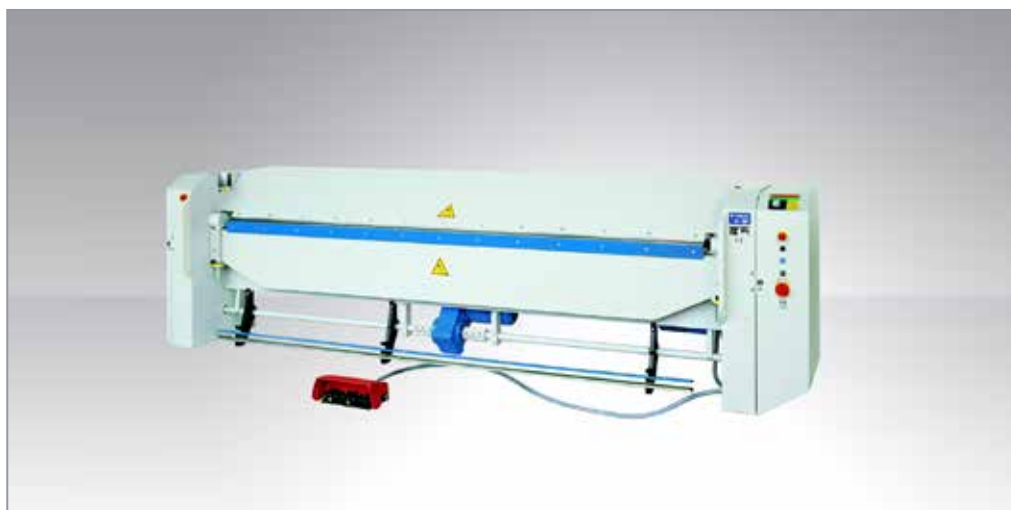
- ☐ Diverse Schienenvarianten und Segment-Klicksystem
- ☐ Verschiedene NC/CNC-Steuerungen mit entspr. Möglichkeiten
- ☐ diverse Hinteranschlagvarianten und -längen
- ☐ Motorische Biegewangenabsenkung MBA
- ☐ Manuelle, mechanische Bombiervorrichtung für Biegewange VSP

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

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

MAX 310

## SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

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



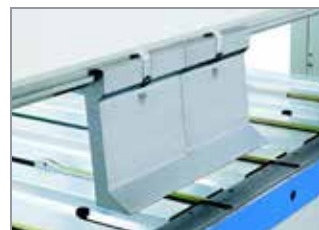
Bei der standardmässigen 1-fach-Steuerung ist ein hilfreicher Auflagerost integriert.



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



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



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

Technische Daten MAX 310	Artikel-Nr. 51.175.3100
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	140 mm
Geschwindigkeit der Biegewange einfach	50 °/s
Geschwindigkeit der Biegewange CNC	70 °/s

### Standardausstattung

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

### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## MAXI 100

### SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

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



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



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



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



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

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

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## MBM 310 ECT

### SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

Der clevere Einstieg in das komfortable Motor-Schwenkbiegen. Klein im Preis, gross in den Leistung. Die simple ECT-Steuerung ist günstig und doch profitieren Sie von Speichermöglichkeiten, Hilfsfunktionen und vor allem dem motorisierten Anschlag.



Mit der ECT-Steuerung programmiert man Biegewinkel, Anschlagmass, Abhubhöhe, Umschlag sowie Zuschnitt über einen Farb-Touch-Monitor.



Dank modernster Technik ist der Schaltschrank platzsparend unter dem Tiefenanschlag verstaut. Der Tiefenanschlag läuft mit 6 Sicherheits-Anschlagfingern ruhig und schnell in die Position zwischen 6-750 mm.



Die Biegewange lässt sich schnell und einfach manuell auf die entsprechende Blechdicke einstellen.



Für eine Werkstatt mit grösstem Platzmangel steht sogar eine optionale Hand-Rollenschere zur Verfügung.

Technische Daten MBM 310 ECT	Artikel-Nr. 51.165.3100
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	1.00 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	130 mm
Anschlagtiefe	6-750 mm

#### Standardausstattung

- ☑ ECT-Steuerung mit Touch-Screen und 250 Programm-Speicher
- ☑ Motor-Tiefenanschlag mit Sicherheitseinrichtung
- ☑ Einsatzschienen von 10mm und 24 mm für Biegewange
- ☑ Scharfschiene 20° für Oberwange

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Rollenschere Typ HA/RS (max. Blechdicke 0.8mm)
- ☐ Rollenschere Typ HA/RS L (max. Blechdicke 0.8mm) mit Gasdruckfeder-Gewichtsausgleich

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

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

## KSV 200

### SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

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



Rollenschere für Stahl-Blechdicken bis 0.8mm.



Wulsteinrichtung für diverse Durchmesser.



Stahlwalzen zum Rinnen runden von diversen Durchmessern.



Handanschlag. In verschiedenen Varianten und Längen erhältlich.

Technische Daten KSV 200	Artikel-Nr. 51.090.2040
Nutzlänge	2040 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	85 mm

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

UKF 100

## HAND-SEGMENT-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



Optionaler Auflagetisch, fahr- und höhenverstellbar



Biegewangen-Einstellung für die optimale Radius-Einstellung bei verschiedenen Blechdicken



Oberwangen-Druckeinstellung



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

Technische Daten UKF 100	Artikel-Nr. 51.071.1000
Nutzlänge	1040 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Segmentdurchlass Oberwange	160 mm
Segmentdurchlass Biegewange	120 mm
Segmentdurchlass Unterwange	120 mm

### Standardausstattung

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

### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## UK 100/S

### HAND-SEGMENT-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



Optionale Rollenschere



Biegewangen-Einstellung für die optimale Radiuseinstellung bei verschiedenen Blechdicken.



Oberwangen-Einstellung zur korrekten Druckeinstellung.

Technische Daten UK 100/S	Artikel-Nr. 51.050.1000
Nutzlänge	1000 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Segmentdurchlass Oberwange	105 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Segment-Satz à 6x100 mm, je 1x 30-40-50-60-70 mm, je 1 Eckstück à 100 mm links und rechts; 100 mm Höhe
- ☒ Lenkrollen für den mobilen Einsatz
- ☒ Anschlagbolzen für Biegewinkelarretierung
- ☒ Fusspedal
- ☒ Werkzeugkiste

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

TBS 100

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

Manuelle Segment-Abkantmaschine bestens geeignet für den direkten Baustelleneinsatz, da handlich und von 1 Mann mühelos zu transportieren.



Dank optionalem, einzigartigem XFussgestell in 2 Minuten aufgestellt und einsatzfähig.



Mit der optionalen Schere schneiden Sie Ihre Bleche auch direkt zu.

Technische Daten TBS 100	Artikel-Nr. 51.010.100X
Nutzlänge	1000 mm
Nutzstärke	0.63 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	40 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Wangensegmentierung (Ober-, Unter- und Biegewange):  
5x 100mm, je 1x 30-40-60-70mm, 2x 50mm, 2 Eckstücke à 100mm

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Rollenschere (Schnittleistung 0.8mm St.40)
- ☐ X-Gestellfuss

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

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

## TBX 100

### HAND-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



Optionale Rollenschere



Zusammenklappbar und tragbar durch eine Person mit dem optionalen Untergestell

Technische Daten TBX 100	Artikel-Nr. 51.010.100X
Nutzlänge	1000 mm
Nutzstärke	0.80 mm
Oberwangen-Öffnungshöhe max.	40 mm
Gewicht	38 kg
Gewicht, mit Gestell	50 kg

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Untergestell
- ☐ X-Gestell
- ☐ Rollenschere

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

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

## MAGNABEND 1250E

### MAGNET-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



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



Biegefreiheit pur...



Optionale Vorrichtung für den Einsatz einer Schlitzschere

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

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Vorrichtung für Schlitz- oder Rollenschere

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

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

## MAGNABEND 650E

### MAGNET-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



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



Biegefreiheit pur...



Optionale Vorrichtung für den Einsatz einer Schlitzschere

Technische Daten MAGNABEND 650E	Artikel-Nr. 51.151.0650
Nutzlänge	650 mm
Nutzstärke Stahl	1.50 mm
Nutzstärke Inox	1.00 mm
Nutzstärke Alu	1.50 mm
Anschluss-Spannung	220 V

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Vorrichtung für Schlitz- oder Rollenschere

## AB 610 MS2

### HAND-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

Nach dem Motto „klein aber fein“ ist diese Maschine eine praktische Tischvariante für eine Hand-Abkantmaschine mit segmentierter Oberwangenschiene.

Technische Daten AB 610 MS2		Artikel-Nr. 51.115.0610
Nutzlänge	610	mm
Nutzstärke	1.00	mm

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

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

## DIGIBEND 400 CNC

### BIEGEPRESSE



Beispielbild

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



Patentiertes System zum Biegen von engen Radien durch Biegestempel D=50mm, H=200mm und Drehstift-Einzel-V Matrize.



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



Stanzwerkzeug für Löcher bis Ø 30 mm. Max. Materialstärke 12 mm.

Technische Daten DIGIBEND 400 CNC	Artikel-Nr. 56.610.4xxx
Leistung	400 kN
Hub	245 mm
Biegeleistung	200x30 mm
Scherleistung	150x12 mm
Stanzleistung	30x10 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Werkzeuge gehärtet und grundiert
- ☒ Monoblock-Einheit für höchste Steifigkeit
- ☒ Fusspedal
- ☒ CNC-Steuerung mit 255 Programmen
- ☒ CNC gesteuerter Tiefenanschlag bis 1250 mm

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Verschiedene Biegestempel und Matrizen
- ☐ Formwerkzeuge für Rohre
- ☐ Scherwerkzeug
- ☐ Stanzwerkzeug
- ☐ Richtwerkzeug

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

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

## DIGIBEND 200 CNC 1250

### BIEGEPRESSE



Beispielbild

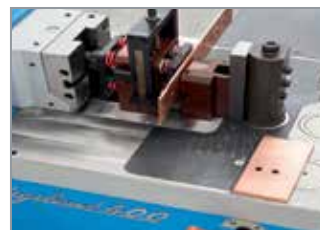
Die optimale kraftvolle und universelle Digibend Horizontalbiegemaschine für kleine Teile und dicke Materialien. Mit einer soliden und starren Konstruktion ist die Maschine bestens geeignet für Biegen, Richten, Schneiden, Stanzen sowie Umformung von dickwandigen Rohren.



Patentiertes System zum Biegen von engen Radien durch Biegestempel D=50mm, H=200mm und Drehstift-Einzel-V Matrize.



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



Stanzwerkzeug für Löcher bis Ø 30 mm. Max. Materialstärke 12 mm.

Technische Daten DIGIBEND 200 CNC 1250	Artikel-Nr. 56.600.2100
Leistung	200 kN
Hub	195 mm
Biegeleistung	200x15 mm
Scherleistung	150x6 mm
Stanzleistung	30x5 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Werkzeuge gehärtet und grundiert
- ☒ Monoblock-Einheit für höchste Steifigkeit
- ☒ Fusspedal
- ☒ CNC-Steuerung mit 255 Programmen
- ☒ CNC gesteuerter Tiefenanschlag bis 1250 mm

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Verschiedene Biegestempel und Matrizen
- ☐ Formwerkzeuge für Rohre
- ☐ Scherwerkzeug
- ☐ Stanzwerkzeug
- ☐ Richtwerkzeug

Pressen, Scheren, HD-Plasmaschneiden vom Feinsten.

Die Kunst des Biegens und Schneidens beherrscht GASPARINI in extremis und definiert durch ihre Innovationskraft die Grenzen der Machbarkeit immer wieder neu.

## CO 4004

### TAFELSCHERE



Beispielbild

Hydraulische Tafelschere in monolithischer Struktur, variablem Schnittwinkel und einmaliger, patentierter Schnittpaltverstellung sowie besonderer Messerträgerführung für eine optimale Schnittqualität.



Die Schnittpaltverstellung besteht aus einer Reihe von einstellbaren Gleitlagern, die die exakte Position der Messer in einem Abstand von jeweils 200 mm auf die gesamte Länge bestimmen. Das gewährleistet eine exakte Geradlinigkeit und Präzision des Schnittes.



Nahaufnahme des Systems der Messerträgerführung und der Einstellung des Schnittpaltes.

Technische Daten CO 4004	Artikel-Nr. 72.140.0004
Nutzlänge	4100 mm
Nutzstärke	4-6 mm
Anschlagtiefe	1000 mm
Schnittwinkel	0,5-3 °
Zykluszeit	0,22-0,38 s

#### Standardausstattung

- ☒ Schnittlängeneinstellung
- ☒ Schnittpalteinrichtung
- ☒ Schnittwinkleinstellung
- ☒ CNC-gesteuerter Hinteranschlag
- ☒ Tisch mit herausnehmbaren Auflagekonsolen
- ☒ Seitenanschlag, vorne (1x 1500 mm)
- ☒ Auflagekonsolen, vorne (3x 1200 mm)
- ☒ CNC-Steuerung DELEM DAC 310

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Seitenanschlag 1500 mm
- ☐ Auflagekonsolen vorn
- ☐ Return-to-Sender
- ☐ Erhöhte Zyklenzahl
- ☐ Messer Schleifschutz
- ☐ Mot. Schnittpalteinrichtung
- ☐ Anschlag Anhebeeinrichtung
- ☐ CNC-Steuerung DELEM DAC 350

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

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

## POWERCUT 86.33

### SCHWINGSCHNITT-TAFELSCHERE

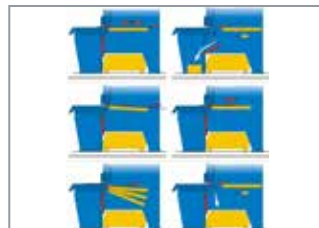


Beispielbild

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



Die seitlich verschiebbare Steuerung - einfach, schnell, praktisch.



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



Die verfahrbare Tischverlängerung ist jederzeit einsatzbereit oder platzsparend weggestellt.



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

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

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

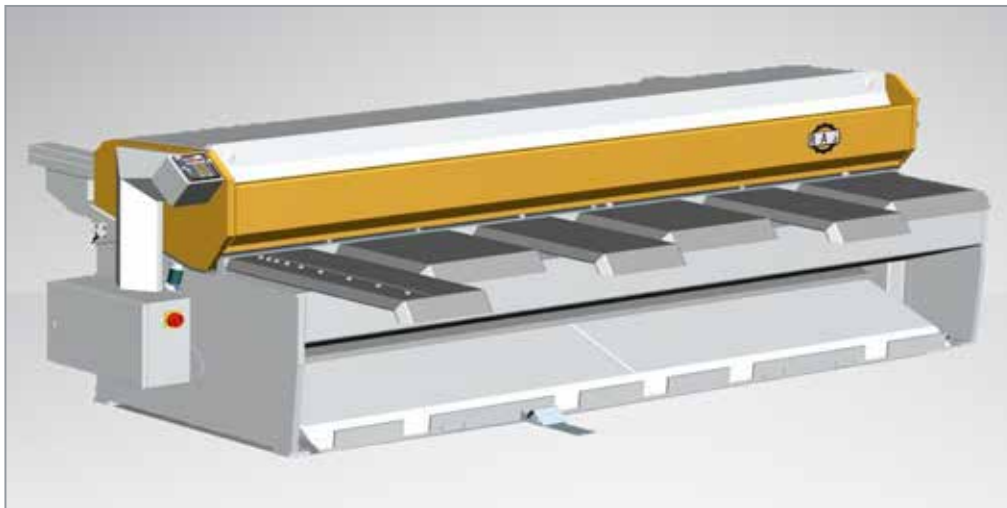
- ☐ Hochhalte- und Sortiersystem
- ☐ Kugelrollen
- ☐ Kontaktanschlag
- ☐ Verfahrbare Verlängerungen für Winkelanschlag und Tischanschläge
- ☐ Kippanschläge
- ☐ Messer für Chromstahl
- ☐ Sicherheitseinrichtung (vorgeschrieben!)
- ☐ DNC Kommunikation zu PC

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

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

## PRIMECUT 53.30

### SCHWINGSCHNITTSCHERE



Beispielbild

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



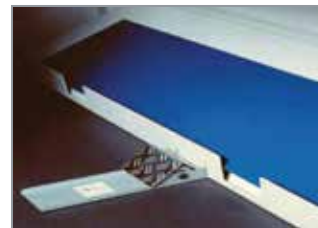
Die standardmässige Steuerung mit Motoranschlag ist sehr bedienerfreundlich einstellbar für Anschlagmass, Stückzähler, Einzel- oder Dauerhub.



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



Einfache Schnittpalt-Schnelleinstellung garantiert gratfreie und hervorragende Schnittergebnisse.



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

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

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## SMARTCUT 52.30

### SCHWINGSCHNITTSCHERE



Beispielbild

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



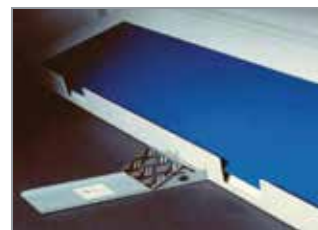
Die optionale Steuerung für Motoranschlag ist sehr bedienerfreundlich einstellbar für Anschlagmass, Stückzähler, Einzel- oder Dauerhub.



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



Der standardmässige Handanschlag der SMARTcut lässt sich von vorne in Sekundenschnelle positionieren.



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

Technische Daten SMARTCUT 52.30	Artikel-Nr. 52.135.5230
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	2.00 mm
Anschlagtiefe	5-750 mm
Schnittwinkel	0,9 °
Hubzahl	36 /min
Zuschnittsbreite nach vorne max.	750 mm
Zuschnittsbreite nach hinten max.	250 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Hinteranschlag manuel oder motor. (5-750 mm) gem. Steuerungswahl
- ☒ Blechhochhalte-System
- ☒ Zuschnitt-Sortiersystem
- ☒ Schnittpalteinstellung

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## MSC 310 BV

### TAFELSCHERE

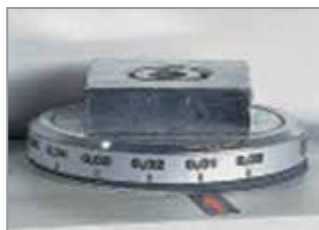


Beispielbild ohne Sicherheitszaun

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



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



Einfache Schnittpaltverstellung über Skala



Optionaler Winkelanschlag für Gehrungsschnitte, mit Gradeinteilung



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

Technische Daten MSC 310 BV	Artikel-Nr. 52.115.3165
Nutzlänge	3165 mm
Nutzstärke	3.00 mm
Hand-Tiefenanschlag Ablage nach vorne	0-750 mm

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## MSB 310

## TAFELSCHERE



Beispielbild

Die starke MSB-Reihe besitzt ebenso schon in der Grundausführung einen Hand-Tiefenanschlag, automatischen Blechniederhalter und eine ausziehbare Balken-Tischverlängerung.



Extrem praktisch ist dieser Hand-Tiefenanschlag von vorne bedienbar mit integriertem pneumatischem Kipptisch, welcher nach dem Schnitt das Blech nach vorne oder hinten ablegt.



Noch schneller, präziser und automatisch geht's mit der optionalen programmierbaren NC-Steuerung.



Anstelle der ausziehbaren Balken Tischverlängerungen können auch fixe Winkelanschlag- und Tisch-Verlängerungen eingesetzt werden.



Optional ist dieser praktische Blech-Stapelwagen vor allem im Einsatz mit dem Kipptisch äusserst wertvoll.

Technische Daten MSB 310	Artikel-Nr. 52.110.3040
Schnittwinkel	1.45 °
Nutzlänge	3140 mm
Nutzstärke	2.00 mm
Anschlagtiefe	0-500 mm
Schnitte	35 /min

### Standardausstattung

- ☒ Automatischer Blechniederhalter
- ☒ Hand-Tiefenanschlag (0-500 mm)
- ☒ Rechtwinkliger Anschlag links und rechts, 400 mm
- ☒ Balken-Tischverlängerung bis ca. 920 mm

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Chromstahlmesser
- ☐ Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm
- ☐ BV/BVH-Kipptischvarianten von vorne bedienbar, 0-750 mm
- ☐ Digitalanzeige
- ☐ NC-Steuerung
- ☐ LED-Schnittkantenbeleuchtung
- ☐ Blech-Stapelwagen
- ☐ Blech-Rutsche
- ☐ Winkelanschlag- und Tisch-Verlängerungen

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

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

## SMT 200

### TAFELSCHERE



Beispielbild

Der Klassiker unter den 2-Meter-Tafelblech-Scheren. Stark, praktisch und schon in der Grundausführung mit einem Hand-Tiefenanschlag, automatischem Blechniederhalter und einer ausziehbaren Balken-Tischverlängerung.



Extrem praktisch ist dieser Hand-Tiefenanschlag von vorne bedienbar mit integriertem pneumatischem Kipptisch, welcher nach dem Schnitt das Blech nach vorne oder hinten ablegt.



Noch schneller, präziser und automatisch geht's mit der optionalen programmierbaren NC-Steuerung.



Anstelle der ausziehbaren Balken Tischverlängerungen können auch fixe Winkelanschlag- und Tisch-Verlängerungen eingesetzt werden.



Optional ist dieser praktische Blech-Stapelwagen vor allem im Einsatz mit dem Kipptisch äusserst wertvoll.

Technische Daten SMT 200	Artikel-Nr. 52.100.2040
Nutzlänge	2040 mm
Nutzstärke	2.50 mm
Anschlagtiefe	0-500 mm
Schnitte	35 /min
Schnittwinkel	2.24 °

#### Standardausstattung

- ☒ Automatischer Blechniederhalter
- ☒ Hand-Tiefenanschlag (0-500 mm)
- ☒ Rechtwinkliger Anschlag links und rechts, 400 mm
- ☒ Balken-Tischverlängerung bis ca. 920 mm

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Chromstahlmesser
- ☐ Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm
- ☐ BV/BVH-Kipptischvarianten von vorne bedienbar, 0-750 mm
- ☐ Digitalanzeige
- ☐ NC-Steuerung
- ☐ LED-Schnittkantenbeleuchtung
- ☐ Blech-Stapelwagen
- ☐ Blech-Rutsche
- ☐ Winkelanschlag- und Tisch-Verlängerungen

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

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

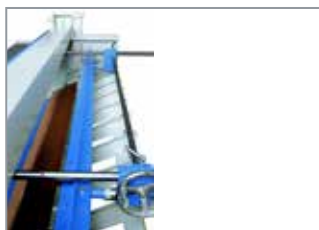
HT 200

TAFELSCHERE



Beispielbild

Der Klassiker unter den Hand-Tafelscheren. Schon in der Grundausführung mit einem Hand-Tiefenanschlag, automatischem Blechniederhalter und einer ausziehbaren Balken-Tischverlängerung.



Der optionale manuelle Kipptisch hält das Blech während des gesamten Schnitts und legt es sodann automatisch nach vorne ab.



Optional ist dieser praktische Blech-Stapelwagen vor allem im Einsatz mit dem Kipptisch äusserst wertvoll.



Anstelle der ausziehbaren Balken Tischverlängerungen können auch fixe Winkelanschlag- und Tisch-Verlängerungen eingesetzt werden.

Technische Daten HT 200	Artikel-Nr. 52.080.2040
Nutzlänge	2040 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Schnittwinkel	2.23 °
Anschlagtiefe	0-500 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Automatischer Blechniederhalter
- ☒ Hand-Tiefenanschlag
- ☒ Rechtwinkliger Anschlag links und rechts, 320 mm
- ☒ Balken-Tischverlängerung bis ca. 685 mm

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Chromstahlmesser
- ☐ Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm
- ☐ Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm mit man. Kipptisch nach vorn ablegend
- ☐ Blech-Stapelwagen
- ☐ Blech-Rutsche
- ☐ LED-Schnittkantenbeleuchtung
- ☐ Winkelanschlag- und Tisch-Verlängerungen

Der Weltmarktführer für Isoliermaschinen.

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

## WST1

### HEBELTAFELSCHERE



Beispielbild

Äusserst solide und präzise Hand-Hebeltafelschere mit stufenlos nachstellbarem Messerbalken. Der Auflagetisch mit rechtwinkliger Anschlagleiste ist besonders gross dimensioniert. Der offenen, ausschwenkbare Blechniederhalter ermöglicht Schnitte beliebiger Länge im Durchschubverfahren.

Technische Daten WST1	Artikel-Nr. 54.062.0001
Nutzlänge	1020 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Breitenanschlag verstellbar	0-550 mm
Tischbreite	680 mm
Länge des Winkel-Tischanschlages	660 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Breitenanschlag verstellbar von 0-550mm
- ☒ Untergestell

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Spezialmesser für Chromstahl-Bleche
- ☐ Parallel-Tischanschlag
- ☐ Transportsicherheitsvorrichtung für Gabelstapler oder Hubwagen

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

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

## HTS 1000

### HAND-TISCHSCHERE



Beispielbild

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



Optimale Messer-Schlittenführung, schmutzunempfindlich und wartungsfrei.



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

Technische Daten HTS 1000	Artikel-Nr. 52.020.1000
Nutzlänge	1000 mm
Nutzstärke Stahl	1.00 mm
Nutzstärke Inox	0.60 mm
Nutzstärke Alu	1.50 mm

#### Standardausstattung

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

## KSE 10/10

### MOTORISIERTE KREISSCHERE



Beispielbild in Sonderausrüstung mit Bördeleinrichtung für Innen- und Aussenbord

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



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



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

Technische Daten KS 10/10	Artikel-Nr. 52.270.1000
Ronden-Durchmesser	60-1000 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Ausladung Messerkörper	280 mm
Ausladung Führungsbügel	500 mm
Aussenbördeln: ø min.-max.	100-970 mm
Aussenbördeln: Bordhöhe max.	8 mm

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

KS 10/10

## MANUELLE KREISSCHERE



Beispielbild

Manuelle Ausführung der idealen Lösung zum Schneiden und Bördeln von Ronden. Standardmässig bereits mit Mesern auch für das Schneiden von Chromstahl ausgerüstet.



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



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

Technische Daten KS 10/10	Artikel-Nr. 52.270.1000
Ronden-Durchmesser	60-1000 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Ausladung Messerkörper	280 mm
Ausladung Führungsbügel	500 mm
Aussenbördeln: ø min.-max.	100-970 mm
Aussenbördeln: Bordhöhe max.	8 mm

### Standardausstattung

- ☒ Messerpaar für Normal- und Edelstahl
- ☒ Klemmplatte mit Körnerspitze

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Untergestell
- ☐ Mobile Rollvorrichtung zu Untergestell mit Halterung
- ☐ Bördeleinrichtung für Aussenbord
- ☐ Bördeleinrichtung für Aussen- und Innenbord
- ☐ Blechanschlag mit Skala in X- oder Y-Richtung
- ☐ Motorisierte Ausführung

Mit Forstner Maschinen lassen sich Blech-Coils einfacher, flexibler und wirtschaftlicher verarbeiten.

Sichern Sie sich kürzere Durchlaufzeiten, wesentlich bessere Verwertung der Bleche, konstante Präzision sowie eine effiziente, effektive und platzsparende Arbeitsweise.

## MST-AL 1250E

### SPALTANLAGE (LÄNGS- UND QUERTEILANLAGE)



Beispielbild

Diese Streifenschere ermöglicht individuelle und schnelle Zuschnitte vom Coil. Sie verfügt über eine schonende Blechführung, eine erhöhte Vorschubgeschwindigkeit, eine motorische Messeroberwellenverstellung und garantiert präzise und gratfreie Zuschnitte.



Die Messerpaare sind schnell platziert und machen Sie äusserst flexibel.



Elektrische Ablängschere mit automatischer Umkehr des Scherenwagens bei Erreichen des Blechendes.



Genial einfache, intuitive Steuerung mit TouchScreen.



Steuerungserweiterung zur Programmierung von Einschnitten mit der Rollenschere.

Technische Daten MST-AL 1250E	Artikel-Nr. 52.216.MC12
Bandbreite max.	1250 mm
Nutzstärke (mit 5 Messerpaaren)	1.00 mm
Schnittgeschwindigkeit (stufenlos bis)	25 m/min
Schnittgenauigkeit ±	0.25 mm/m

#### Standardausstattung

- ☒ 5 manuell verstellbare Messer
- ☒ Ablängschere, elektrisch
- ☒ Führungstisch mit Einlaufrollen sowie motorischer Einzug
- ☒ Obere Messerwelle motorisch abhebbar für Abfalloptimierung
- ☒ Siemens TouchScreen-Steuerung mit Panel

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Steuerungserweiterung zur Programmierung von Einschnitten
- ☐ Richteinheit
- ☐ Mehrfachtisch-Einzug
- ☐ Abwickel-Systeme
- ☐ Messer zum Schneiden von Inox

Pressen, Scheren, HD-Plasmaschneiden vom Feinsten.

Die Kunst des Biegens und Schneidens beherrscht GASPARINI in extremis und definiert durch ihre Innovationskraft die Grenzen der Machbarkeit immer wieder neu.

## SPARK HEAVY 2045

### HD-PLASMA-SCHNEIDANLAGE



Beispielbild

Die neueste Generation der hochauflösenden Plasma-Schneidanlage überzeugt durch ausgeklügelte Technik, raffinierte Spezifikationen sowie geniale Optionen.



Der Bohrkopf, die geniale Zusatzvorrichtung zum Präzisionsbohren (ø 20 mm), Spitzsenken und Gewindebohren [M 18].



2D und 3D schrägstellbarer Kopf. Hilfreich z.B. für die Schweisskantenformung.



Vergrößerter Brenner-Verfahrweg von 350 mm. Ermöglicht z.B. das Schneiden von H-Trägern.



Autogenes Brennschneiden mit Einzel- und Doppelkopf.

Technische Daten SPARK HEAVY 2045	Artikel-Nr. 73.162.2045
Nutzlänge	4530 mm
Nutzbreite	2030 mm
Nutzstärke Stahl (Schneiden / Einstechen (HPR 260 Plasma-Generator))	64/38 mm
Nutzstärke Inox (Schneiden / Einstechen (HPR 260 Plasma-Generator))	50/32 mm
Nutzstärke Alu (Schneiden / Einstechen (HPR 260 Plasma-Generator))	50/25 mm
Verfahrgeschwindigkeit X-Achse max.	100 m/min
Verfahrgeschwindigkeit Y-Achse max.	80 m/min
Hub	200 mm

#### Standardausstattung

- ☑ CNC-gesteuerte Parameterzeichnungsmodule
- ☑ Automatische Höhensteuerung
- ☑ Anti-Kollisions-System
- ☑ Anti-Splatter-System
- ☑ Laser-Blechausrichtungssystem
- ☑ Rauchgasabsaugung mit beweglicher Haube
- ☑ Abfall- und Kleinteil-Behälter
- ☑ Gas-Konsole, manuell

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Hypertherm Plasma Quelle HPR 130 dx
- ☐ Hypertherm Plasma Quelle HPR 260 dx
- ☐ CAD-CAM Software von ALMA
- ☐ Gas-Konsole, automatisch
- ☐ Diverse Absauganlagen, auch für Aluminium-Schneiden
- ☐ Höherer Verfahrweg 350 mm
- ☐ 2D/3D schrägstellbarer Kopf
- ☐ Autogenes Brennschneiden/Sauerstoffschneiden mit Einzel-/Doppelkopf

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

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

## WASP

### PLASMA-SCHNEIDANLAGE



Beispielbild

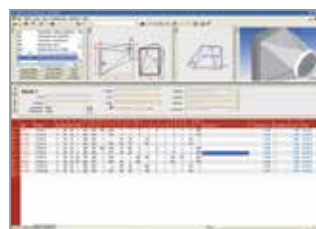
Zuverlässiges, kostengünstiges und vorallem schnelles Zuschneiden. Die raffinierte und ausgeklügelte Software sowie die perfekte Verschachtelung hilft, einfacher sowie effizienter zu Arbeiten sowie Ihren Materialausschuss zu reduzieren. Standardmässig mit Markierstift zum Beschriften der Teile!



Einfach, günstig, praktisch - der Markierstift.



Optimales Absaugsystem mit mitfahrenden Absaugstutzen und optionalem selbstreinigendem Umweltfilter.



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

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

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Optinest Konturenverschachtelung
- ☐ Filteranlage mit automatischer Abreinigung

Bandsägetechnik ohne Grenzen mit optimalem Preis-/Leistungsverhältnis.

JAESPA bietet mehr als preiswerte Standardprodukte. Die Verknüpfung zukunftsweisender Erzeugnisse mit einem kundenorientierten Service zu massgeschneiderten Problemlösungen ist die Maxime.

## COMPACT 2

### BANDSÄGEAUTOMAT



Beispielbild



NC-Steuerung mit 90 Sätzen einer jeweiligen Stückzahl und der dazugehörigen Abschnittlänge mit Siko Inkrementaldrehgeber zur Längenmessung. Materialerkennung inkl. automatischer Nullpositionierung mit Laserlichtschranke. Automatische Einstellung der Bügelhubhöhe nach Materialdurchmesser.

Doppelte Lagerung der Antriebsrolle sorgt für höchste Stabilität. Automatische Abschaltung bei Materialende, Erreichen der vorgewählten Stückzahl, Bandriss oder Bandstillstand.

Technische Daten COMPACT 2	Artikel-Nr. 62.215.0002
Schnittbereich rund, 90°	260 mm
Schnittbereich vierkant, 90°	260 mm
Schnittbereich flach, 90°	300 x 260 mm
Sägebandgeschwindigkeit	17-106 m/min

#### Standardausstattung

- ☒ Integrierte Rollbahn von 1200 mm
- ☒ Elektr. Angetriebener Späneförderer
- ☒ Hydr. Bündelspanneinrichtung
- ☒ Sägebandreinigungsbürste, synchronlaufend zum Band
- ☒ Elektro-Kühlmittelpumpe, Zufuhr zweifach in Bandführungen integriert, plus flexible Standleitung.

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Minimalmengen-Sprüheinheit
- ☐ Bimetall-Sägebänder
- ☐ Rollbahnen

Bandsägetechnik ohne Grenzen mit optimalem Preis-/Leistungsverhältnis.

JAESPA bietet mehr als preiswerte Standardprodukte. Die Verknüpfung zukunftsweisender Erzeugnisse mit einem kundenorientierten Service zu massgeschneiderten Problemlösungen ist die Maxime.

## CONCEPT 240 GT

### DOPPEL-GEHRUNGSBANDSÄGE



Beispielbild

Durchdachtes Konzept. Ob zum Sägen von Profilen, Rohren, Vollmaterial, Flachmaterial, Trägern, usw.: die CONCEPT ist immer eine gute, effiziente, präzise Lösung.



Mit stabilen Führungsarmen und kugelgelagertem, ergonomisch gestaltetem Drehtisch.



Für eine moderne Bandsägemaschine sprechen der geringere Schnittverlust, die niedrigere Energieaufnahme sowie der günstige Preis.

Technische Daten CONCEPT 240 GT	Artikel-Nr. 62.107.0240
Gehrungswinkel	30 - 90 - 45 °
Schnittbereich rund, 90°	250 mm
Schnittbereich vierkant, 90°	240 mm
Schnittbereich flach, 90°	275 x 180 mm
Sägebandgeschwindigkeit	35-70 m/min

#### Standardausstattung

- ☒ Hydr. Sägevorschub
- ☒ Magnetventil für stabilen Sägebühl
- ☒ Schnellspannschraubstock

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ NC-Steuerung
- ☐ Digitale Winkelanzeige
- ☐ Hydr. Materialspeicherung
- ☐ Minimalmengen-Sprüheinheit
- ☐ Bimetall-Sägebänder
- ☐ Rollbahnen

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

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

**R4C 285-30**

## VIERWALZEN-RUNDBIEGEAUTOMAT

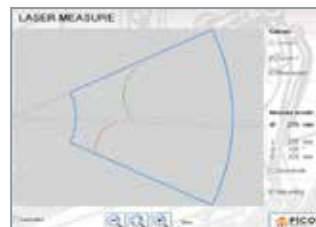


Beispielbild

Hydraulische Vier-Walzen-Rundmaschine mit symmetrischer Anordnung, patentierter Antriebstechnik und NC-Touch-Screen-Steuerung – moderner und rationeller geht nicht.



Die neue NC-Touch-Screen Steuerung beinhaltet einen Rundungsassistenten, der automatisch die erforderliche Position der Rundwalzen kalkuliert.



Das Laser-Messsystem misst den Aussendurchmesser in Echtzeit und interpoliert die erforderlichen Anpassungen.



Das separat erhältliche Durchmesser-Anzeigergerät zeigt den Aussen- wie Innen-Durchmesser des Werkstücks an.

Technische Daten R4C 285-30	Artikel-Nr. 53.430.3100
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke (S235)	12-14 mm
Walzen-Durchmesser	285 mm
Fertigungs-Durchmesser	370 mm

### Standardausstattung

- ☒ Synchronisierung des Walzenparallelismus
- ☒ Polierte Walzen
- ☒ Hydraulisches Klapplager

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Motorisierung beider seitlicher Walzen
- ☐ Konusanschlag
- ☐ Gehärtete Walzen
- ☐ NC-Steuerung
- ☐ Blechfolgegerät
- ☐ Durchmesser-Anzeigergerät
- ☐ Laser-Messsystem

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

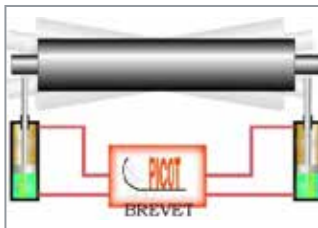
Ob Drei- oder Vier-Walzen-Technik, ob manuell oder CNC-gesteuert, ob „klein und fein“ oder „gross und stark“, PICOT Rundbiegemaschinen sind qualitativ in jeder Hinsicht unschlagbar.

## RCS 170-20

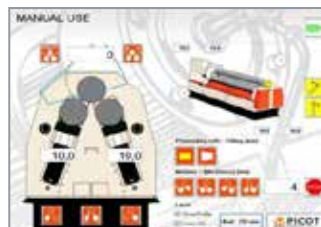
### RUNDBIEGEMASCHINE



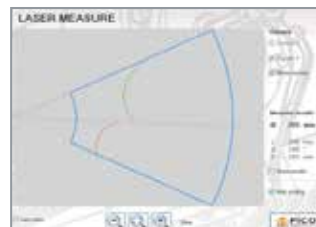
Beispielbild  
Hydraulische Drei-Walzen-Rundmaschine in symetrischer Anordnung, patentierter Antriebstechnik und NC-Steuerung mit Touch-Screen-Steuerung – moderner und besser geht's nicht.



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



Die Touch-Screen-Steuerung ist einzigartig einfach und somit bedienerfreundlich. Vom manuellen Betrieb bis zum vollautomatischen Ablauf.



Das neuentwickelte Laser-Mess-System ist genial und erspart nicht nur viel Programmierungszeit sondern vor allem auch teuren Ausschuss.



Für manuelle Messungen gibt es auch diese praktische manuelle Durchmesser-Messuhr.

Technische Daten RCS 170-20	Artikel-Nr. 51.250.6330
Nutzlänge	2050 mm
Walzen-Durchmesser	170 mm
Rundungs-Kapazität je nach $\emptyset$	6-8 mm
Anbiegungs-Kapazität je nach $\emptyset$	4-6 mm
Geschwindigkeit der Schrägbewegung	0-20 mm/s

#### Standardausstattung

- ☒ Indiv., unabh. Motorantrieb der Ober- und der beiden Unterwalzen
- ☒ Numerische Anzeige der Unterwalzenposition
- ☒ Manuelle Pumpen-Zentralschmierung
- ☒ Konenvorrichtung
- ☒ Synchronisation des Walzenparallelismus
- ☒ Polierte Walzen
- ☒ Konusanschlag

#### Auszug aus der Optionenliste

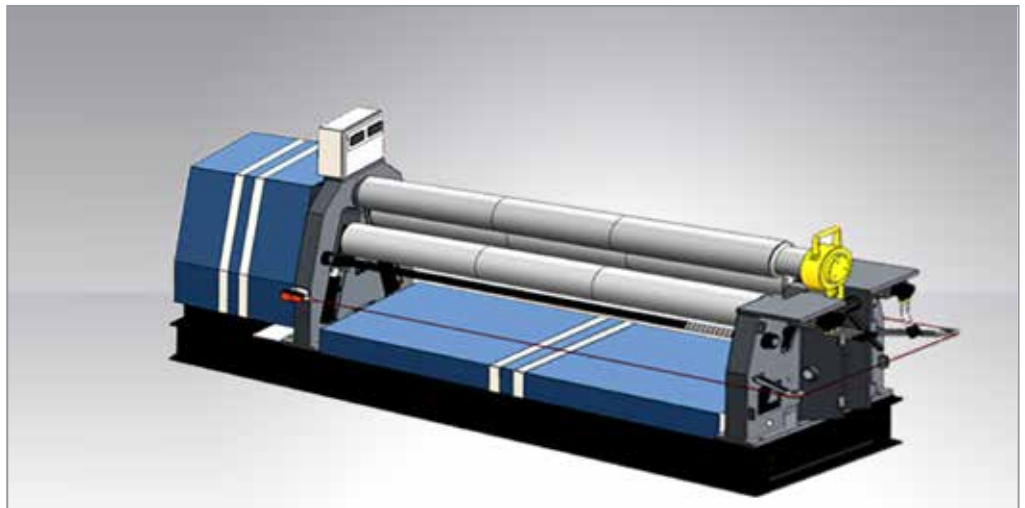
- ☐ Hydraulische Öffnung des Klapplagers
- ☐ Gehärtete Walzen (HF, Härte 50/60 HRC)
- ☐ Steuerungspult und digital Anzeige mit hydr. Regelung und mit proportionalen DANFOSS-Verteilern
- ☐ Steuerungspult mit Überwachungsbildschirm, elektronischer Regelung (Patent PICOT) sowie proportionalen DANFOSS-Verteilern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

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

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

R 2007

RUNDMASCHINE



Beispielbild

Die ROUNDBLED ist eine Spezialentwicklung von PICOT. Dieses vollhydraulische Modell bietet viele PICOT-Vorteile und Qualität zu einem günstigen Preis. Alle 3 Walzen sind unabhängig angetrieben und sind automatisch durch die Hydraulik auf Parallelität synchronisiert.



Das optional erhältliche Durchmesser-Anzeigergerät zeigt den Aussen- wie auch den Innen-Durchmesser des Werkstücks an.

Technische Daten R 2007	Artikel-Nr. 53.xxx.xxxx
Nutzlänge	2100 mm
Nutzstärke	5-7 mm
Oberwalzen-Durchmesser	160 mm
Anbiegungs-Kapazität je nach $\phi$	4-5 mm
Leistung	4 kW

#### Standardausstattung

- ☒ Stufenloser Antrieb aller 3 Walzen, unabhängig und vollhydraulisch
- ☒ Synchronisierung des Walzenparallelismus
- ☒ Polierte Walzen
- ☒ Hand-Klapplager
- ☒ Konusanschlag für konisches Biegen
- ☒ Digitale Walzenpositionsanzeige

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Gehärtete Walzen
- ☐ Zentralschmierung, manuell
- ☐ Durchmesser-Anzeigergerät

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

## RBB 120/103

### VIERWALZEN-RUNDBIEGEAUTOMAT



Beispielbild

Die benutzerfreundliche, kompakte Maschine für das schmale Runden.



Einfach und doch rationell - die NC-Steuerung.



Blechanschlag



Manuelles Klapplager



Diese Arbeitsweise ermöglicht eine sehr gute Anbiegung

Technische Daten RBB 120/103	Artikel-Nr. 53.049.1210
Nutzlänge	1030 mm
Nutzstärke	4,5 mm
Oberwalzen-Durchmesser	120 mm
Arbeitsgeschwindigkeit	14 m/min

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Vierwalzen-Antrieb
- ☐ Oberflächengehärtete Walzen
- ☐ Geschliffene Walzen

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

**RBB 60/103**

## VIERWALZEN-RUNDBIEGEAUTOMAT



Beispielbild

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



Einfach und doch rationell - die NC-Steuerung.



Blechanschlag



Manuelles Klapplager



Diese Arbeitsweise ermöglicht eine sehr gute Anbiegung

Technische Daten RBB 60/103	Artikel-Nr. 53.049.0610
Nutzlänge	1030 mm
Nutzstärke	1.50 mm
Oberwalzen-Durchmesser	60 mm
Geschwindigkeit	10 m/min

### Standardausstattung

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

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Vierwalzen-Antrieb
- ☐ Oberflächengehärtete Walzen
- ☐ Geschliffene Walzen

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

RM 52/103

RUNDMASCHINE



Beispielbild der motorisierten Ausführung

Dreiwälzenausführung in asymmetrischer Anordnung. Mit Handantrieb (RM) oder in Motor-Antrieb (RME). Sonderausführung inkl. Untergestell, Drahteinlegerillen und Falznute.

Technische Daten RM 52/103	Artikel-Nr. 53.040.10HS
Nutzlänge	1030 mm
Nutzstärke	1.10 mm
Walzen-Durchmesser	52 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Drahteinlegerillen in Unter- und Hinterwalze (Spezial)
- ☒ Falznute in Oberwalze (Spezial)
- ☒ Untergestell (Spezial)
- ☒ Ballig gedrehte, vergütete Walzen
- ☒ Stufenlose Verstellung der Hinterwalze mit Stellungsanzeiger
- ☒ Zahnradvorgelege

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Oberflächengehärtete Walzen
- ☐ Seitenanschlag zum Konischrunden
- ☐ Fettpresse mit Halter

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

RM 30/33

RUNDMASCHINE



Beispielbild

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

Technische Daten RM 30/33	Artikel-Nr. 53.020.033H
Nutzlänge	330 mm
Nutzstärke	1.00 mm
Walzen-Durchmesser	30 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Stufenlose Verstellung der Hinterwalze
- ☒ Schrägstellbare Hinterwalze mit Stellungsanzeiger

#### Auszug aus der Optionenliste

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

## ROL

## RUNDMASCHINE



Beispielbild

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

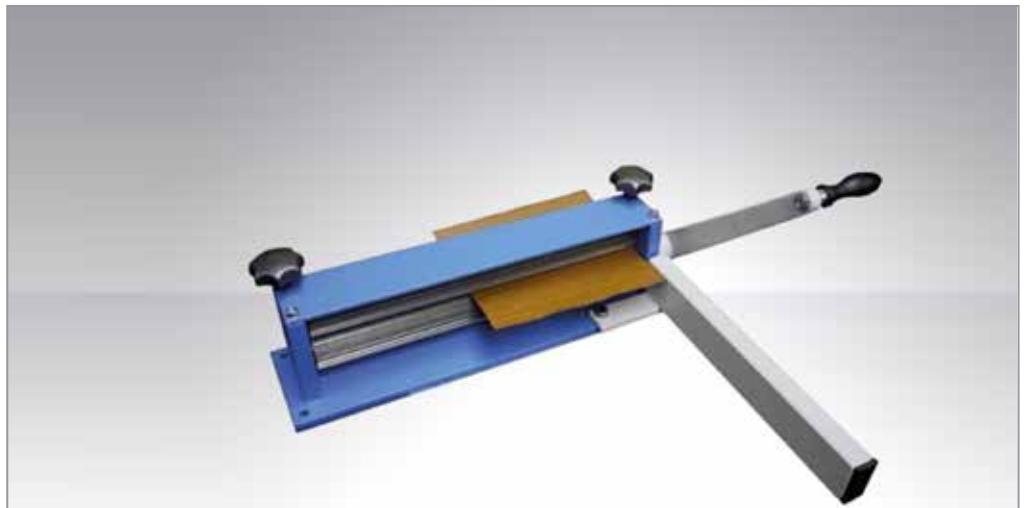
Technische Daten ROL	Artikel-Nr. 53.050.0510
Nutzlänge	510 mm
Nutzstärke	0.60 mm
Walzen-Durchmesser	33 x 33 x 33 mm

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

BA 15/2

BLEIROLLAPPARAT



Beispielbild

Die Lösung zum schnellen Profilieren von Blei-, Alu- oder Kupferblechen für die Herstellung von Kamin- und Dachfensteranschlüssen.

Technische Daten BA 15/2	Artikel-Nr. 55.200.0200
Nutzlänge	200 mm
Nutzstärke Bleiblech	1.50 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Beidseitige Walzenverstellung mit Sterngriff
- ☒ Individuelle Montagemöglichkeit
- ☒ Manueller Walzantrieb im Links- und Rechtslauf

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Seitenführung
- ☐ Motorisierte Ausführung

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

## WM 1000

## WULSTMASCHINE



Beispielbild

Stabile gusseiserne manuelle Wulstmaschine mit doppeltem Prisma. Stufenlose Einstellung über Schraubspindeln und Handräder.

Technische Daten WM 1000	Artikel-Nr. 54.070.1020
Nutzlänge	1030 mm
Nutzstärke	0.80 mm
Wulststab-Durchmesser	12-22 mm

### Standardausstattung

- ☒ Befestigungsleisten
- ☒ Zwei-Prismensystem, einstellbar für Wulststäbe 12-22 mm
- ☒ Ohne Wulststäbe und Eisen

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Wulststäbe in Größen von 12, 14, 16, 18, 20, 22 mm
- ☐ Kurbel-Paar (Windeisen) mit Vierkant entsprechend der Wulstgrösse
- ☐ Untergestell
- ☐ Fettpresse mit Halter

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

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

12.35

## SICKENMASCHINE



Beispielbild

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



„Aufnahmefunktion“ beim Fertigen des ersten Teils.



Fertigung mit „Abspielfunktion“.



Praktischer Rundanschlag zum Erstellen von Innenborden.



Walzen für alle Anwendungen.

Technische Daten 12.35	Artikel-Nr. 54.035.1235
Walzen-Mittenabstand	63 mm
Nutzstärke	1,75 mm
Ausladung Arbeitstiefe	255 mm
Geschwindigkeitsbereich schnell	0-28 m/min
Geschwindigkeitsbereich Maximalkraft	0-14 m/min
Geteilter Anschlag	330 x 360 mm

### Standardausstattung

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

### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

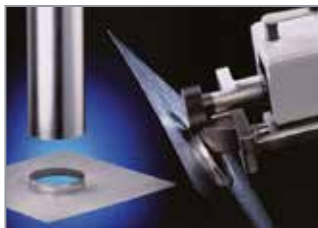
11.35

## SICKENMASCHINE



Beispielbild

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



Rundanschlag zum Erstellen des Innenbords.



Schnell und einfach mit den Schraubsickenwalzen erstellt.



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



RAS bietet ein umfangreiches Sortiment von Sonderwalzen an. Videos über die Anwendungen finden Sie auf der RAS Homepage: [www.RAS-online.de](http://www.RAS-online.de)

Technische Daten 11.35	Artikel-Nr. 54.025.1135
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Ausladung Arbeitstiefe	215 mm
Geschwindigkeit Stufe 1 (bis 0.75 mm Stahl)	0-20 m/min
Geschwindigkeit Stufe 2 (bis 1.25 mm Stahl)	0-12 m/min

### Standardausstattung

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

### Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

**SME 80/3 P**

**SICKENMASCHINE**

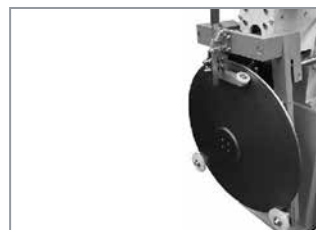


Beispielbild in Sonderausführung mit Rohrführung

Industrierausführung mit parallel zugestellter Oberwelle sowie stufenlos programmierbarem Hauptantrieb. Steuerung und Sicherheitseinrichtungen nach aktueller CE-Norm, inkl. grosser, gehärteter Anschlagplatte und Untergestell.



Sonderausführung mit Rohrhalte-  
vorrichtung  
vertikal



Sonderausführung mit Spannvor-  
richtung  
zum Bearbeiten von  
Blechdeckeln.



Sonderausführung mit Sickenma-  
schine  
in vertikaler Ausführung.

Technische Daten SME 80/3 P	Artikel-Nr. 54.015.0002
Walzen-Mittenabstand	80 mm
Nutzstärke	2.00 mm
Ausladung Arbeitstiefe	315 mm
Walzenaufnahme-Durchmesser	32 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Stufenlos regelbarer Hauptantrieb
- ☒ Parallele Zustellung der Oberwelle
- ☒ Grosse Anschlagplatte, gehärtet
- ☒ Untergestell

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Motorische Zustellung der Oberwelle mit SPS und TouchScreen
- ☐ Programmspeicher für SPS mit 200 Programmen
- ☐ Zentralschmierung, handbetätigt
- ☐ Geteilter Anschlag, gehärtet
- ☐ Abstützung der Unterwelle für Arbeiten am Rohrende
- ☐ Grosse Auswahl an Sicken- und Formrollen
- ☐ Viele weitere Spezialausführungen auch auf Kundenwunsch

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

## SME 63

### SICKENMASCHINE



Beispielbild

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

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

#### Standardausstattung

- ☒ ohne Walzensatz
- ☒ Walzenschlüssel

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Grosse Auswahl an Standard- und Spezial-Walzenpaaren

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

**SME 50**

**SICKENMASCHINE**



Beispielbild

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

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

#### Standardausstattung

- ☒ 9 Walzen-Paare (V 2-4-6, S6, BC, F6, BB, SK5, E20), gehärtet und geschliffen
- ☒ Anschlagplatte, gehärtet
- ☒ Getriebe-Bremsmotor 230V, stufenlos regelbar über Fusstaster
- ☒ Handwendesalter für Recht-/Linkslauf
- ☒ Walzenhalterung

#### Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

## SM 50

### SICKENMASCHINE



Beispielbild

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

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

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

Der Weltmarktführer für Isoliermaschinen.

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

SMW 50.02

SICKENMASCHINE



Beispielbild

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

Technische Daten SMW 50.02	Artikel-Nr. 54.061.0195
Nutzstärke	0.80 mm
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Ausladung Arbeitstiefe	60 mm
Anschluss-Spannung	230 V
Geschwindigkeit	0-7 m/min
Gewicht	13 kg

#### Standardausstattung

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

Der Weltmarktführer für Isoliermaschinen.

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

## SMW 50.00

### SICKENMASCHINE



Beispielbild

Diese leichte und kompakte Maschine ist speziell für den Montageeinsatz konzipiert. Die Befestigungsmöglichkeit mittels Rohrklemme an Gerüstrohren mit 50 mm  $\varnothing$  oder mittels Schraubzwinge machen die Maschine universell einsetzbar.



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

Technische Daten SMW 50.00	Artikel-Nr. 54.061.0060
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Nutzstärke	0.80 mm
Ausladung Arbeitstiefe	60 mm

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

## ZODIAC / C

### SICKENMASCHINE



Beispielbild

Einfache, robuste Maschine mit stufenlosem Antrieb mit Bremsmotor und Nadellagerung. Zustellung der Oberwelle über Handrad oder optionalem Pneumatik-Zudrucksystem.

Technische Daten ZODIAC / C	Artikel-Nr. 54.050.0200
Walzen-Mittenabstand	65 mm
Nutzstärke	1.80 mm
Ausladung Arbeitstiefe	200 mm
Geschwindigkeit stufenlos	9-52 m/min

#### Standardausstattung

- ☒ Polumschaltbarer Bremsmotor (Links-/Rechtslauf über Fusspedal)
- ☒ Stufenloser Antrieb (Verstellung über Handrad)
- ☒ Ständer

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Walzenpaare für diverseste Anwendungen
- ☐ Geteilter Anschlag
- ☐ Rundanschlag
- ☐ Pneumatische Zustellung der Oberwelle

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

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

21.20

## BÖRDELMASCHINE



Beispielbild

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



Stufenlose Bordhöhereinstellung.



Der Fußschalter erleichtert das Ein- und Ausschalten der Maschine bei großen Blechen.



Umformrollen für die automatische Blechführung mit Bordhöhe 10 mm

Technische Daten 21.20	Artikel-Nr. 57.060.2120
Nutzstärke	1.50 mm
Bordhöhe	6-15 mm
Geschwindigkeit stufenlos	0-9.4 m/min

### Standardausstattung

- ☒ Anbiegen der Borde mit einstellbarem Anschlag
- ☒ Stufenlose Bordhöhereinstellung

### Auszug aus der Optionenliste

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

TORMEC ist in der Entwicklung, Herstellung und im Vertrieb von erstklassigen Maschinen für die Produktion von Rundkanälen (Wickelfalzrohren) tätig.

Als dynamische und innovative Firma erfüllt sie die Marktbedürfnisse und Kundenanforderungen mit ausgezeichnetem Preis/Leistungsverhältnis. Weltweit auf allen Kontinenten sind die TORMEC Maschinen im Einsatz.

## ARC-DUAL

### SEGMENT-BOGENMASCHINE



Beispielbild

Bördel- und Falzschliessmaschine für Segmentbögen, Enddeckel und Reduzierungen. Die ARC-DUAL hat zwei getrennten Arbeitsstationen, bei der das Umrüsten entfällt.

Technische Daten ARC-DUAL	Artikel-Nr. 57.140.0002
Nutzstärke	0.40-1.25 mm
Segment-Durchmesser	125-1000 mm
Segmentwinkel max.	30 °
Falzhöhe (je nach Durchmesser)	5-10 mm

#### Standardausstattung

- ☑ Auflagetisch zum Bördeln pneumatisch verstellbar
- ☑ Bördelrollen-Einheit mit 3 Bördelpaaren à 5, 7.5 und 10 mm
- ☑ Schaltereinheit Bördeln
- ☑ Schaltereinheit Schliessen (Abstützarm pneum. verstellbar)
- ☑ Schliess-Einheit und Schliessrolle

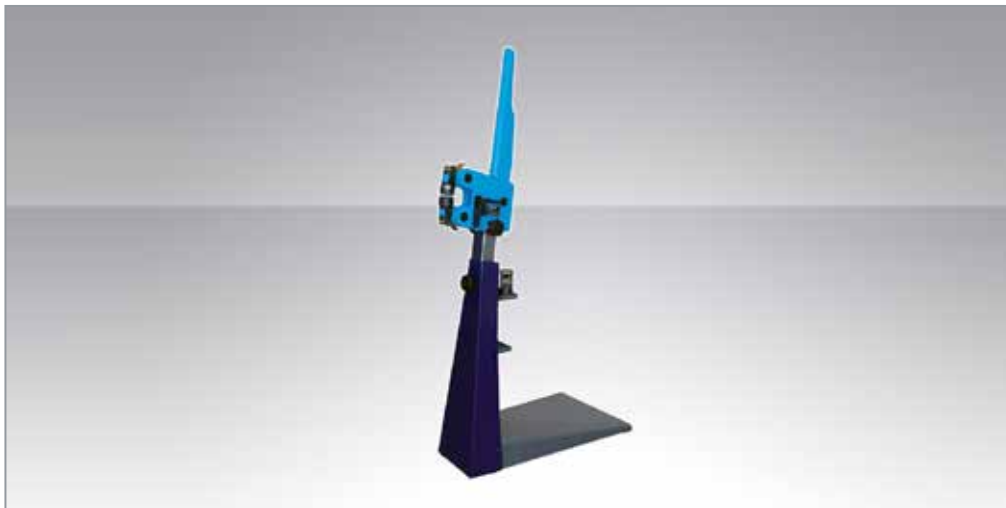


Der langjährige Spezialist für die spanlose Kaltumformung von Blechen, Rohren und Profilen.

ECKOLD Umformen bedeutet Profile biegen, Bleche umformen, Teile anfertigen oder reparieren sowie feinfühligste Korrekturen machen.

## HF 100

### HANDFORMER



Beispielbild

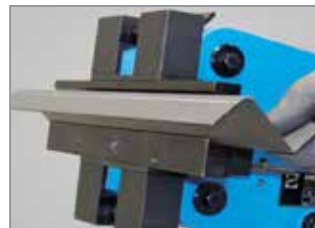
Das einzigartige, patentierte System zum Stauchen und Strecken! Es entfallen mühsame Treiberarbeiten mit dem Hammer. Für Bleche und Profile mit vielen weiteren Einsatzmöglichkeiten wie z.B. Stanzen, Ausklinken und Kanten.



Das optionale Schnabelwerkzeug ermöglicht den Einsatz bei kleindimensionierten U-Profilen.



Ein umfangreiches Werkzeugsystem bietet auch für das Stanzen viele Lösungsmöglichkeiten.



...aber auch das Kanten ist schnell einsetzbar und macht das Bearbeiten von Klein(st)teilen zum Kinderspiel.



Die pneumatische Version ist nicht nur sehr effizient, sondern lässt Sie Ihre Hände das Blechgut zur optimalen Führung halten.

Technische Daten HF 100	Artikel-Nr. 54.090.0100
Ausladung horizontal (zum Stauchen/Strecken)	100 mm
Ausladung vertikal	60 mm
Hub	6 mm
Umformkraft Stahl	1.50 mm
Umformkraft Inox	1.00 mm
Umformkraft Alu	2.00 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Anschlag für ein genaues Führen der Werkstücke
- ☒ Ständer mit verstellbarer Arbeitshöhe von 830-1130 mm
- ☒ Werkzeugablagerefläche

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Pneumatik-Antrieb
- ☐ Stauch-Rundwerkzeug
- ☐ Streck-Rundwerkzeug
- ☐ Stauch-Schnabelwerkzeug
- ☐ Ausklink-Werkzeug
- ☐ Stanz-Werkzeug
- ☐ Abkant-Werkzeug

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

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

## QUADRO-KS

### PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

In einem Durchgang parallel oder konisch zuschneiden und gleichzeitig profilieren! Dank dem Wechselkassetten-system für alle bekannten Profile einsetzbar. Die lohnende Investition in eine nachhaltige, flexible und unabhängige Leistungsfähigkeit. Mit der komfortablen und einfachen SPS-Steuerung arbeitet die QUADRO-KS Ihre Vorgaben vollautomatisch ab.

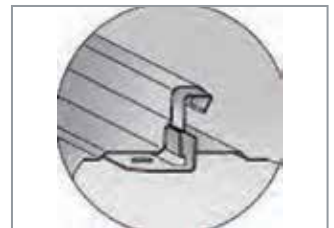


Auszug aus Profilmöglichkeiten:

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



Einfaches, schnelles und flexibles Wechseln der Profilierungskassetten.



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

Technische Daten QUADRO-KS	Artikel-Nr. 55.044.0001
Nutzstärke NE-Metalle	0.80 mm
Nutzstärke Stahl	0.70 mm
Nutzstärke Inox	0.50 mm
Breitenverstellung im Einlauf	300-800 mm
Rollenstationen	10/12 Paar

#### Standardausstattung

- ☑ SPS-Steuerung mit Touchpanel und Farbbildschirm
- ☑ RS-Rollenschere zur Quertrennung, elektrisch
- ☑ LS-Längsschneideinrichtung mit Rollenschere
- ☑ LM-Längenmessung in mm-Teilung, elektrisch

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Sickeneinrichtung
- ☐ Stauchrollensatz
- ☐ Ausklinkeinheiten
- ☐ Wechselkassetten mit 10 oder 12 Rollenstationen für Sonderprofile

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

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

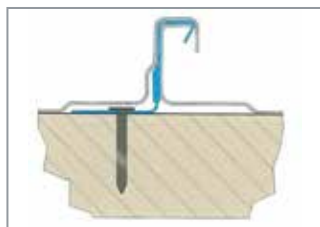
## PMC 6

### PROFILIERMASCHINE

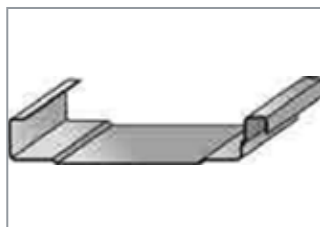


Beispielbild

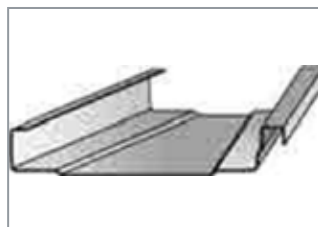
Die geniale Lösung zur Erstellung des Clip-Relief Profils mit mehr Sicherheit dank mehr Freiraum für Haftfuss in der Fläche sowie im Profil. Kein Schürfen und Scheuern der Scharen an der Hafte, Nagel- oder Schraubenkopf. Zusätzlich wird die Schare versteift.



Weitere Vorteile des Clip-Reliefs sind, dass die Flächenwelligkeit reduziert wird, das Wasser vom Falz besser zur Mitte geleitet wird und das Vermeiden von Knackgeräuschen.



Das Achsmass bei parallelem Durchlauf liegt zwischen 220 und 810 mm.



Bei einseitigem Durchlauf für schräge, konische oder Pass-Scharen können Bahnen ab 80 mm Achsmass hergestellt werden.



Umlenkrolle mit Halterung für einen schonenden Materialeinzug.

Technische Daten PMC 6	Artikel-Nr. 55.045.0021
Nutzstärke NE-Metalle	0.80 mm
Nutzstärke Stahl	0.70 mm
Nutzstärke Inox	0.50 mm
Breitenverstellung im Einlauf	290-880 mm
Rollenstationen	9 Paar
Arbeitsgeschwindigkeit	11 m/min
Profilhöhe	25 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Rollensatz für 25 mm Profilhöhe
- ☒ Automatischer Blecheinzug
- ☒ Elektro-mechanische Längenmessung
- ☒ Rollenschere für Längstrennung
- ☒ Rollenschere für Quertrennung

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Rollensatz zum Erstellen einer Profilhöhe von 32mm
- ☐ Sondereinlaufbreite von 1080mm
- ☐ Umlenkrolle mit Halterung für einen schonenden Materialeinzug

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

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

## MINI-PROF PLUS PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

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



Rollenschere zum Quertrennen von Hand vor dem Profilieren.



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



Abcoiler AC mit einer Auflast bis zu 300 kg.

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

### Standardausstattung

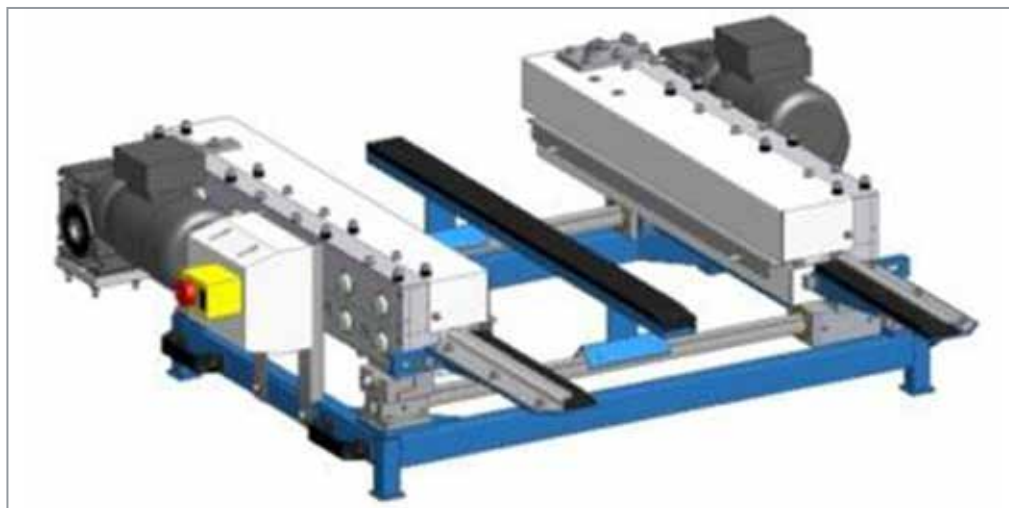
- ☒ Elektro-mech. Längsmesseinrichtung in cm-Teilung
- ☒ Glättrolleneinheit
- ☒ Rollenscheren zur Längs- und Quertrennung
- ☒ Schräg- und Höhenverstellbarkeit
- ☒ Abcoiler, fahrbar, bis zu 300 kg Auflast

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

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

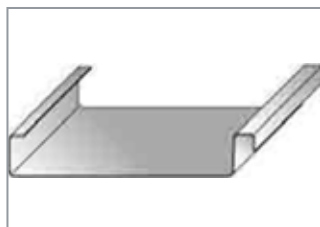
## MINI LIGHT

## PROFILIERMASCHINE

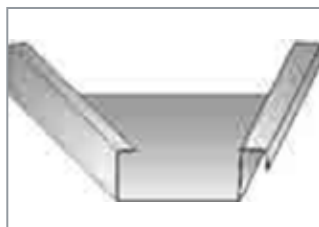


Beispielbild

Die neue, kompakte, leichte und zerlegbare Profiliermaschine ist für schwer zugängliche Baustellen oder kleinere Werkstattbetriebe geeignet. Zerlegt kann sie von einer Person getragen werden.



Es können Doppelstehfalzprofile mit einer Falzhöhe von 25 mm hergestellt werden.



Bei einseitigem Durchlauf können schräge, konische oder Passscharen profiliert werden.



Die MiniLight besteht aus 4 Komponenten und ist in kürzester Zeit montiert und einsatzbereit.

Technische Daten MINI LIGHT	Artikel-Nr. 55.009.0000
Profilhöhe	25 mm
Arbeitsgeschwindigkeit (ca.)	8 m/min
Totalgewicht	139 kg
Breitenverstellung im Einlauf	230-700 mm
Anschluss-Spannung	230 V
Rollenstationen	7 Paar

### Standardausstattung

☒ Komplett, anschlussfertig

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

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

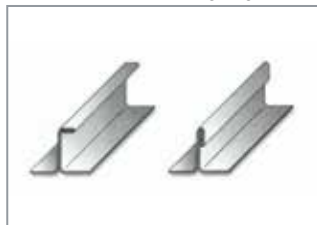
## SPIDER

## FALZMASCHINE



Beispielbild

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



Rollensätze zur Herstellung des Winkel- und des Doppelstehfalzes sind in den Grössen 25, 32 und 38 mm erhältlich.



Rundbogen können ab einem Radius von 600 mm gefalzt werden.

Der optionale Schneidrollensatz ist äusserst praktisch zum Abschneiden des Falzes der bestehenden Profilscharen.

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

### Standardausstattung

- ☒ Rollensatz für 25 mm
- ☒ Sicherheitsendabschaltung
- ☒ Fernbedienung

### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

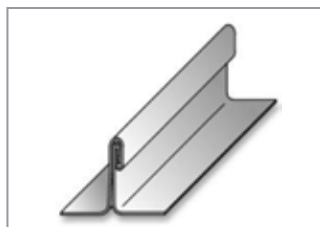
## FLITZER

## FALZMASCHINE

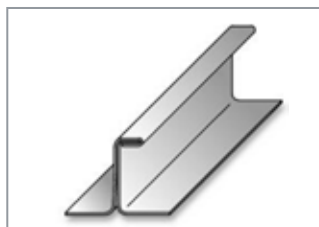


Beispielbild

Das Leichtgewicht unter den Falzmaschinen. Zum Falzen von Winkel- und Doppelfalz jeweils in einem Arbeitsgang bei geraden Profilscharen



Rollensatz zur Herstellung des Doppelfalzfalzes von 25 mm.



Rollensatz zur Herstellung des Winkelfalzfalzes von 25 mm.

Der optionale Schneidrollensatz ist äusserst praktisch zum Abschneiden des Falzes der bestehenden Profilscharen

Technische Daten FLITZER	Artikel-Nr. 55.100.0000
Nutzstärke NE-Metalle	0.80 mm
Nutzstärke Stahl	0.70 mm
Profilhöhe	25 mm
Arbeitsgeschwindigkeit	11 m/min
Gewicht	17 kg

### Standardausstattung

☒ Rollensatz für 25 mm

### Auszug aus der Optionenliste

☐ Schneidrollensatz zum Abschneiden des Falzes

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

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

RBM 25

## RUNDBOGEN-FORMMASCHINE



Beispielbild

Zur Herstellung von gebogenen Profilscharen aus dem Doppelstehfalzprofil bei Anwendungsbereichen wie Dachgauben, Rundbögen, Kuppeln, Tonnendächern usw. Dank der stufenlosen Drehzahlregelung werden auch wechselnde Radien problemlos hergestellt.



Radien, abhängig vom Material, können ab 300 mm erstellt werden.

Technische Daten RBM 25	Artikel-Nr. 55.070.0000
Nutzstärke NE-Metalle	0.80 mm
Nutzstärke Stahl	0.70 mm
Nutzstärke Inox	0.50 mm
Profilhöhe	25 mm
Geschwindigkeit stufenlos	0-12 m/min
Breitenverstellung im Achsmass	300-810 mm
Kleinster Radius NE-Metall	300 mm
Kleinster Radius Stahl	1500 mm
Kleinster Radius Inox	1500 mm

### Standardausstattung

- ☒ Rollensatz für 25 mm Profilhöhe
- ☒ Automatischer Blecheinzug
- ☒ Elektro-mechanische Längenmessung
- ☒ Rollenschere für Längstrennung
- ☒ Rollenschere für Quertrennung

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Weitere Modellvarianten für Profilhöhen von 32 und 38 mm
- ☐ Weitere Modellvarianten für u.a. für hydraulische Trenneinrichtung, konisches Profilieren oder mit Dialogsteuerung

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

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

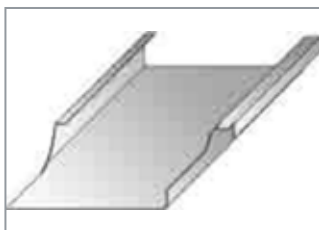
## EHA 3

### AUSKLINKEINHEIT

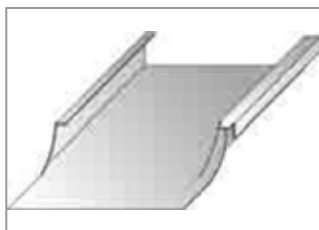


Beispielbild

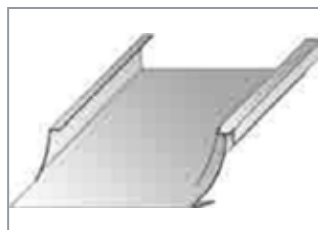
Mit der elektrohydraulischen Ausklinkeinheit EHA werden Scharen aus Doppelstehfalzprofil zur Montagevorbereitung maschinell ausgeklinkt, vorgetrieben und umkantet. Präzis, schnell, wiederholgenau.



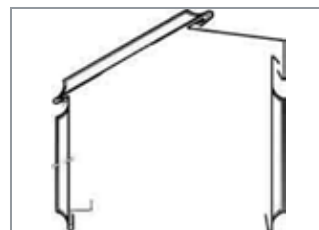
1. Schritt: Ausklinken



2. Schritt: Vortreiben



3. Schritt: Umkanten



Auch Kantarbeiten z.B. an Rauten und Schindeln für Spiegeldeckung und Kassetten sind möglich.

Technische Daten EHA 3	Artikel-Nr. 55.060.0000
Profilhöhe	25 mm
Breitenverstellung im Einlauf	300-800 mm
Ausklinktiefte	0-80 mm
Umkantlänge	15-40 mm
Kantwinkel	0-170 °

#### Standardausstattung

☒ Komplett, anschlussfertig

#### Auszug aus der Optionenliste

☐ Weitere Modellvarianten für Profilhöhen von 32 und 38 mm

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

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

FHS

FESTHAFTENSTANZE



Beispielbild

Handgerät zur Herstellung von Festhaften in einem Arbeitsgang, abgestimmt auf das Stehfalzprofil, wahlweise für 25, 32 oder 38 mm Profilhöhe, aus Blechstreifen von 39 mm Breite.

Technische Daten FHS	Artikel-Nr. 55.150.0000
Blechstreifenbreite	39 mm
Profilhöhe	25 mm

#### Standardausstattung

☒ Stanze zum Schneiden, Körnern und Abkanten des 25 mm Profils

#### Auszug aus der Optionenliste

☐ Ausführung für 32 oder 38 mm Profilhöhe

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

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

## LHS

### LIEGENHAFTSTANZE



Beispielbild

Dieses Handgerät wird zur Herstellung von Liegenhaften verwendet. Blechstreifen von 39 mm Breite werden diesem Gerät zugeführt, danach erfolgt in einem Arbeitsgang das Anlochen, Biegen und Ablängen.

Technische Daten LHS

Artikel-Nr. 55.170.0000

Blechstreifenbreite

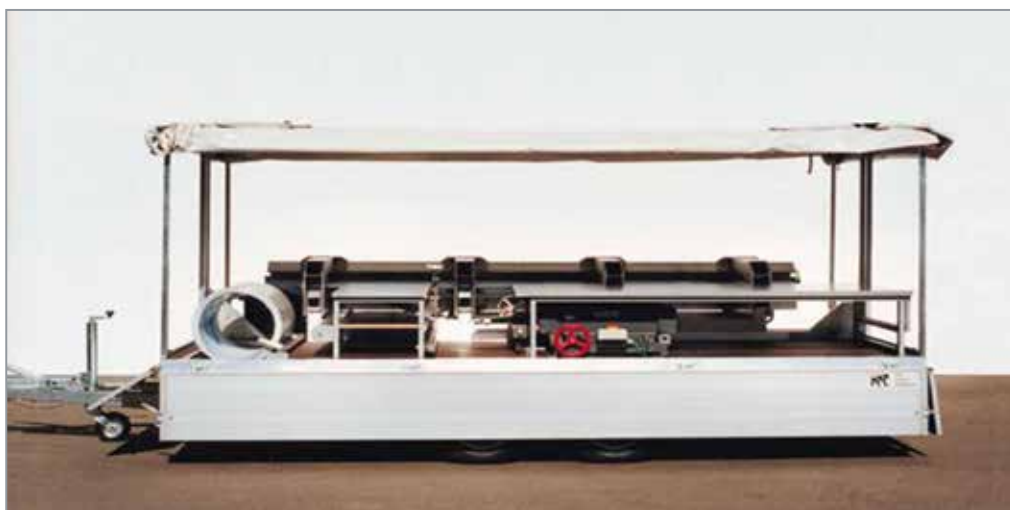
39 mm

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

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

MS

## MOBILE SPENGLEREI



Beispielbild

Die mobile Spenglerei, die fahrbare Werkstatt, die so manches Unmögliche möglich macht. Dank modularem System individuell ausbaubar.



Abrollen und zuschneiden



Kanten und längsteilen bis 3.5m auf der Aluminium-Abkantbank



Profilieren auf einer Schlebach-Anlage



Querteilanlage mit beidseitiger Schrägtrennung bis 45°

### Technische Daten MS

Artikel-Nr. 56.300.0006

"Hinweis (Die jeweilige Ausstattung ist abhängig vom Einsatz respektive der individuellen Zusammenstellung.

Sie erhalten die spezifischen technischen Daten zusammen mit Ihrer konkreten Offerte.

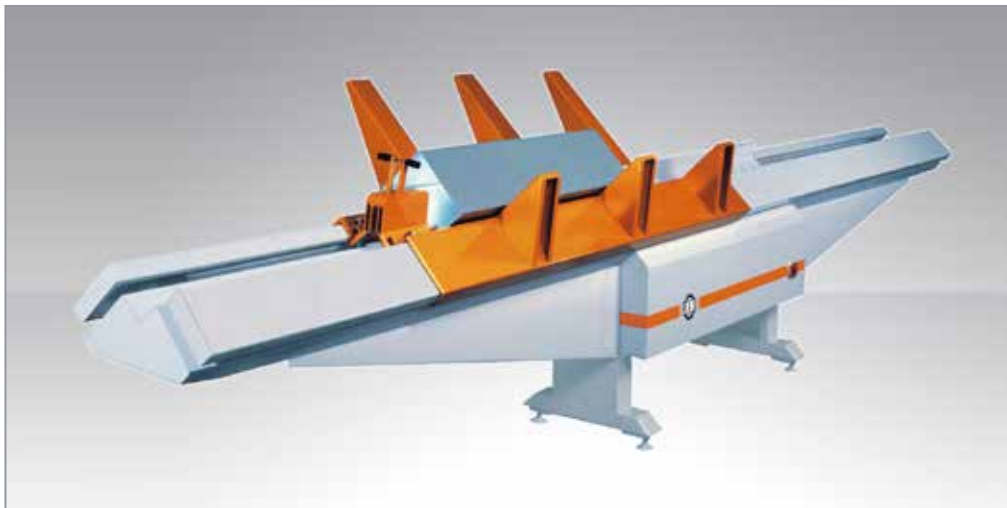
Gerne beraten wir Sie über alle Möglichkeiten, sprechen Sie uns an.

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

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

## DUCTZIPPER 20.10

### KANALFALZMASCHINE

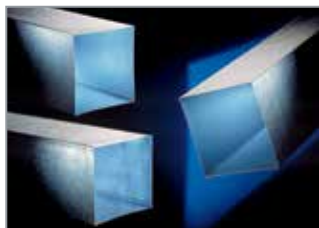


Beispielbild

Formen und schliessen Sie den Falz in einem einzigen Durchlauf für grosse Zeit- und Kostenersparnis bei bester Qualität. Der DUCTZipper garantiert dichtere Kanäle für höchste Ansprüche.



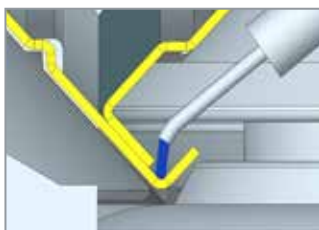
Der Kanalfalz ist deutlich dichter als die sonst üblichen Pittsburgh oder Schnappfalz-Verbindungen



Der DuctZipper fertigt Luftkanäle mit ein, zwei oder vier Falzverbindungen



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



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

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

Technische Daten DUCTZIPPER 20.10	Artikel-Nr. 57.081.2010
Nutzstärke	0.5-1.0 mm
Querschnitt min	100 x 100 mm
Geschwindigkeit	15 m/min
Unterstützungshöhe mit 2x3 Armen	700 mm

#### Standardausstattung

☒ Blech-Leitsystem mit 2x3 Armen

#### Auszug aus der Optionenliste

☐ AutoPilot  
☐ Verschleisspaket inkl. Zinklöserspray

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

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

## SPEEDYSEAMER 22.09

### PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

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



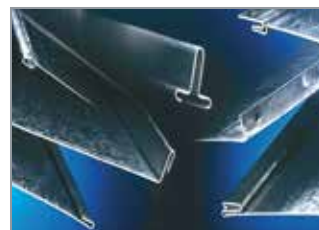
Verschleißarme, gehärtete Einlauf-  
führung mit Niederhalterstiften.  
Ideal für vorher gesickte Bleche.



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



Blechführung für Kleinteile



Blechführung für Kleinteile

Technische Daten SPEEDYSEAMER 22.09	Artikel-Nr. 57.070.2209
Nutzstärke	1.50 mm
Profilhöhe	20 mm
Rollensationen	9 Paar
Geschwindigkeit	16 m/min

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

## SZP 250

### Z-PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

Für die rationelle Versteifung durch Z-förmiges Profilieren. Die Formzuschnitte werden geradlinig und ohne Verzerrung profiliert. Dabei werden die Blechspannungen weitgehend reduziert.

Technische Daten SZP 250	Artikel-Nr. 57.160.2500
Nutzbreite	2500 mm
Nutzstärke Stahl	0.5-1.5 mm
Nutzstärke Inox	0.4-1.0 mm
Nutzstärke Alu	0.4-1.0 mm
Rollenabstand	160 mm
Geschwindigkeit	20 m/min

#### Standardausstattung

- ☒ komplett anschlussfertig

TORMEC ist in der Entwicklung, Herstellung und im Vertrieb von erstklassigen Maschinen für die Produktion von Rundkanälen (Wickelfalzrohren) tätig.

Als dynamische und innovative Firma erfüllt sie die Marktbedürfnisse und Kundenanforderungen mit ausgezeichnetem Preis/Leistungsverhältnis. Weltweit auf allen Kontinenten sind die TORMEC Maschinen im Einsatz.

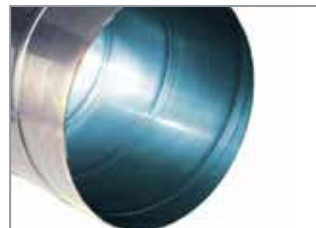
## TUBO-S

### WICKELFALZ-ROHRMASCHINE



Beispielbild

Vollautomatische Wickelfalzrohrmaschine. Die Formbänder aus gehärtetem Stahlband garantieren hohe Lebensdauer, sind kostengünstig, benötigen geringsten Platz und sind in kürzester Umrüstzeit einfach gewechselt. Nur eine Profilierstation nötig.



Die Rollenschere arbeitet schnell, leise und es entstehen keine Spähne



Da die Profilierrollen angetrieben sind, entstehen keine Abdrücke von rändrierten Vorschubrollen.

#### Standardausstattung

- ☒ Automatischer Zähler
- ☒ Automatischer Rohrauswurf
- ☒ Automatische Längenmeseinheit

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Formbänder für Durchmesser von 80-1400 mm
- ☐ Beschichtete Formbänder für Durchmesser von 80-790 mm für den Einsatz von PVC-beschichtetem Blech, Alu, Kupfer oder Inox
- ☐ Zusätzlicher Auslauftisch, 3000 mm
- ☐ Zusätzliche Auswurfeinheit, 3000 mm

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

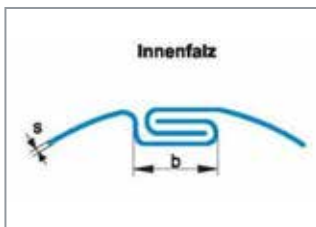
## RFZ 12/1

### ROHRFALZ-ZUDRÜCKMASCHINE

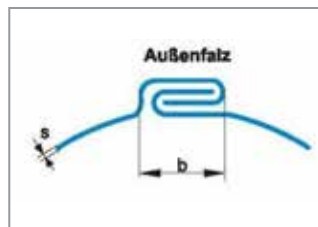


Beispielbild

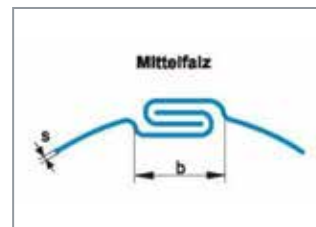
Die Steuerung dieser starken Motor-Ausführung geschieht über einen Doppelfusstaster für Vor- und Rücklauf. Die Zustellung der oberen Zudrückrolle ist manuell über ein Spindelrad. Optional kann auch eine pneumatische Zustellung gewählt werden.



Innenfalz für die entsprechende Blechdicke (s) und Falzbreite (b) nach Ihren Angaben.



Außenfalz für die entsprechende Blechdicke (s) und Falzbreite (b) nach Ihren Angaben.



Mittelfalz für die entsprechende Blechdicke (s) und Falzbreite (b) nach Ihren Angaben.

Technische Daten RFZ 12/1	Artikel-Nr. 59.100.0000
Nutzlänge	1020 mm
Nutzstärke	1.20 mm
Dorn-Durchmesser	90 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Runddorn
- ☒ 1 Paar Zudrückrollen wahlweise für Innen-, Aussen- oder Mittelfalz

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Vierkantdorn
- ☐ Rollenpaar für Innen-, Aussen- oder Mittelfalz
- ☐ Pneumatische Zustellung der Pressrolle inkl. Wartungseinheit
- ☐ Doppelte Zudrückrolle im Dorn und Antriebskopf

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

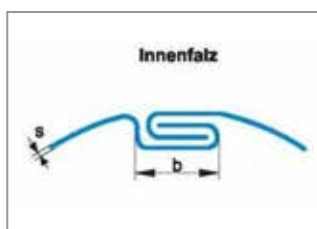
**RFZH 8**

## ROHRFALZ-ZUDRÜCKMASCHINE

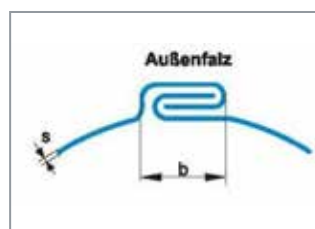


Beispielbild

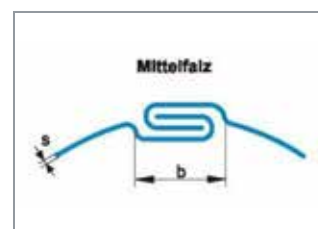
Die Maschine zum professionellen und dauerhaften Verschliessen von Rohrfalzen. Dieses manuelle Modell ist mit einem massiven Ausleger und geschweisstem Wandhalter ausgerüstet.



Innenfalz für die entsprechende Blechdicke (s) und Falzbreite (b) nach Ihren Angaben.



Aussenfalz für die entsprechende Blechdicke (s) und Falzbreite (b) nach Ihren Angaben.



Mittelfalz für die entsprechende Blechdicke (s) und Falzbreite (b) nach Ihren Angaben.

Technische Daten RFZH 8	Artikel-Nr. 59.080.0000
Nutzlänge	1020 mm
Nutzstärke	0.80 mm
Dorn-Durchmesser	55 mm

### Standardausstattung

- ☒ Runddorn
- ☒ 1 Paar Zudrückrollen wahlweise für Innen-, Aussen- oder Mittelfalz

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Vierkantdorn
- ☐ Rollenpaar für Innen-, Aussen- oder Mittelfalz
- ☐ Montageständer

Der Spezialist in Sachen Blechverbindung ohne Verbindungselemente durch Kaltumformung.

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

## SC 4006 P50 MAS

### STAND-ALONE CLINCHMASCHINE



Beispielbild

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



MAS-Option: Manual Approach Stroke. Manueller Einstellhub zur exakten Positionierung.



Da die Clinchung durch ein Fusspedal ausgelöst wird, hat der Anwender beide Hände frei und kann somit unterschiedliche Formteilen verbinden.

Technische Daten SC 4006 P50 MAS	Artikel-Nr. 58.038.4P50
Nutzstärke	4.00 mm
Schliesskraft	50 kN
C-Rahmentiefe	400 mm
Zykluszeit	0.80-1.50 s

#### Standardausstattung

- ☒ Stempel- und Matrizenaufnahme
- ☒ Fusspedal
- ☒ Booster (3060)
- ☒ Gestell
- ☒ Druckregler
- ☒ Mech. Abstreifer

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Stempel rund oder rechteckig
- ☐ Matrize
- ☐ Laserpointer

Der Spezialist in Sachen Blechverbindung ohne Verbindungselemente durch Kaltumformung.

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

## SC 1106 P50 PASS

### CLINCHMASCHINE



Beispielbild

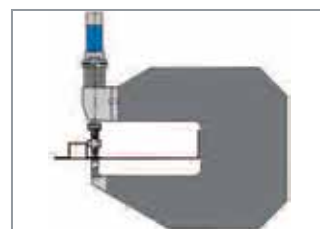
Transportable, kräftige Clinchmaschine mit grossem Arbeitskopf für den universellen Einsatz. Ausgerüstet mit einem Hydraulikantrieb als Druckluftverstärker und der PASS-Option (Passives Vorhub-System). Als Modularsystem können die Clinchmaschinen im Fertigungsprozess integriert werden.



PASS-Option: Vorhub wird pneumatisch für die Vorpositionierung unabhängig vom Arbeitshub angetrieben. Probehub zur optimalen Positionierung.



Hydraulikantrieb ist sofort betriebsbereit, keine elektrohydraulische Starkstromanlage notwendig.



Clinch-Verbindungen, welche vom Blechrand weiter weg liegen, sind aufgrund der grossen C-Rahmentiefe kein Problem mehr.

Technische Daten SC 1106 P50 PASS	Artikel-Nr. 58.068.1150
Nutzstärke	4.00 mm
Schliesskraft	50 kN
C-Rahmentiefe	110 mm
Zykluszeit	0.70-0.90 s
Gewicht	17 kg

#### Standardausstattung

- ☒ Automatisches Öffnen
- ☒ Mechanische Blechniederhalter
- ☒ Mehrachsen Aufhängung

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Stempel rund oder rechteckig
- ☐ Matrize
- ☐ PASS-Option
- ☐ Druckregelventil
- ☐ Balancer

Der Spezialist in Sachen Blechverbindung ohne Verbindungselemente durch Kaltumformung.

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

## SC 0404 IP V3 A AEREO

### CLINCHMASCHINE

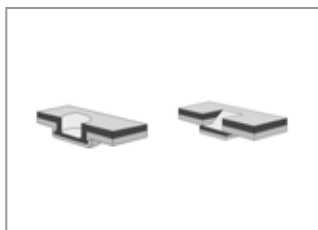


Beispielbild

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



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



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



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

Technische Daten SC 0404 IP V3 A AEREO	Artikel-Nr. 58.038.04V3
Nutzstärke	3.00 mm
Schliesskraft	35 kN
C-Rahmentiefe	45 mm
Zykluszeit	0.50 - 0.90 s
Gewicht	5.2 kg

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Stempel Rechteckig für 0°
- ☐ Stempel Rund
- ☐ Matrize
- ☐ Messuhr
- ☐ Druckregelventil
- ☐ Balancer

Der Spezialist in Sachen Blechverbindung ohne Verbindungselemente durch Kaltumformung.

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

SC 0201 IP V2

CLINCHMASCHINE



Beispielbild

Einfaches, schnelles Clinchen mit einem Klick für Winkelverbindungen. Aufgrund des zweistufigen Druckluftventils und des Zangenschnabls verbindet man das Blech innerhalb von 1 Sekunde. Dadurch lässt sich eine kurze Armatisationszeit mit hoher Produktivität realisieren.



Nichts ist unmöglich. Geschickt und blitzschnell verbinden Sie schmale Blechränder mit einer Hand.



Schnelles Schliessen und hohe Reproduzierbarkeit auch an engen Stellen.

Technische Daten SC 0201 IP V2	Artikel-Nr. 58.068.02V2
Nutzstärke	2.50 mm
Schliesskraft	25 kN
C-Rahmentiefe	20 mm
Zykluszeit	1.0-1.2 s
Gewicht	3.2 kg

#### Standardausstattung

- ☒ Matrizenaufnahme
- ☒ Stempelaufnahme
- ☒ Aufhängepunkt

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Stempel rund oder rechteckig
- ☐ Matrize
- ☐ Roterring
- ☐ Druckregelventil
- ☐ Balancer

Der Spezialist in Sachen Blechverbindung ohne Verbindungselemente durch Kaltumformung.

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

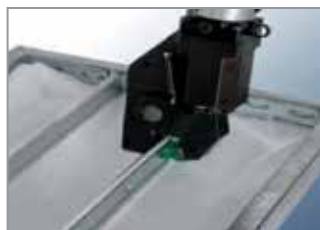
## SC 0201 IP

### CLINCHMASCHINE



Beispielbild

Ein leichtgewichtiges Plug&Play Handwerkzeug.



Ideal für den Einsatz bei Lüftungsgeräten und der Filtertechnik.

Technische Daten SC 0201 IP V2	Artikel-Nr. 58.068.02V2
Nutzstärke	2.50 mm
Schliesskraft	25 kN
C-Rahmentiefe	20 mm
Zykluszeit	1.0-1.2 s
Gewicht	3.2 kg

#### Standardausstattung

- ☒ Matrizenaufnahme
- ☒ Stempelaufnahme
- ☒ Aufhängepunkt

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Stempel rund oder rechteckig
- ☐ Matrize
- ☐ Roterring
- ☐ Druckregelventil
- ☐ Balancer

7902P

## PUNKTSCHWEISSZANGE



Beispielbild

Diese handliche Punktschweisszange mit integrierter Pulser-Mikroprozessor-Steuerung ermöglicht das Schweißen unterschiedlichster Materialien. Die druckabhängige Stromauslösung und elektronisch kontrollierte Schweisszeit ermöglichen ein einfaches Handling.

### Standardausstattung

- ☑ Elektrodenarm-Paar 7401, L = 125 mm
- ☑ Elektrodenarm-Paar 7403, L = 350 mm
- ☑ Elektrodenarm-Paar 7451, gerade, 10x100 mm
- ☑ Elektrodenarm-Paar 7452, gekröpft, 10 mm
- ☑ Elektrodenspitzer
- ☑ Montage-Box mit Werkzeugschlüssel

Technische Daten 7902P	Artikel-Nr. 42.010.0000
Anschluss-Spannung	400 V
Absicherung träge	15 A
Sekundär-Kurzschlussstrom	8200 A
Nennleistung	2.5 kVA
Schweisszeitbereich	2-65 Per.
Leistungseinstellung	40-100 %
Elektrodenkraft	120 daN
Schweisssleistung Stahl 40	2.5+2.5 mm
Schweisssleistung Inox	1.0+1.0 mm
Schweisssleistung Kupfer	0.6+0.6 mm

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Elektrodenarm-Paar 7402, L = 250 mm
- ☐ Wolfram-Elektroden-Paar (12mm) für Kupferschweißungen
- ☐ Löffelt für Kupferschweißungen
- ☐ Stecker wahlweise
- ☐ STEKO Industrie-Stecker J-15/5P

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

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

## MTX FLEX 6

### CNC-STANZMASCHINE



Beispielbild

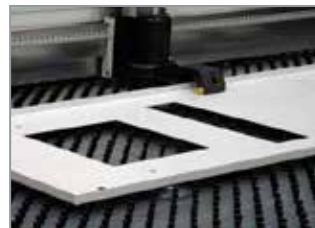
Ob komplexe Prototypen, Einzelstücke, kleine Losgrößen von dünn bis dick in Alu, Stahl, Chromstahl etc., ob Stanzen, Nibbeln, Umformen, Signieren in Tafelblech, Stangenmaterial, abgekantete Türen: mit der MTX produzieren Sie noch kostengünstiger.



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



Flexible und kurze Umrüstzeiten garantiert u.a. der 6-fach Revolver, wo bis zu 60 Werkzeuge, davon 18 um 360° rotierbar, eingesetzt werden können.



Spezielle Spannzangen erlauben das universelle Stanzen von dicken Materialien oder von abgeboenen Teilen wie z.B. Schaltschranktüren.



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

Technische Daten MTX FLEX 6	Artikel-Nr. 56.550.2500
Stanzkraft max.	300 kN
Y-Achse mit Multitoolwerkzeug	1300 mm
Y-Achse mit Einzelwerkzeug	1250 mm
X-Achse	2500 mm
Automatisches Nachsetzen in X max.	10000 mm
Positioniergenauigkeit ±	0.1 mm
Hubfolge 1mm Nibbeln, max. (abh. von Einsatzszenario)	1000 /min
Hubfolge 20mm Stanzen, max. (abh. von Einsatzszenario)	375 /min
Hubfolge Markieren, max. (abh. von Einsatzszenario)	2000 /min
Nutzstärke	0.5 - 10 mm
Blechgewicht max. kombiniert mit Kugeln	200 kg
Leistung (installiert bei 2000 Hübten)	8 kW

#### Standardausstattung

- ☒ 6-fach-Revolver für D-Aufn. je max.  $\varnothing$  88.9mm, 3 fix und 3 360° rotierbar
- ☒ Innovatives Autoindex-System (Patent angemeldet)
- ☒ Monoblock C-Rahmen mit integriertem Stanzkopf; genau, stabil und kompakt, ohne Schweissnähte nach FEM (Finite Element Method)
- ☒ Komplette Hubkontrolle erlaubt für jede Aufgabenstellung die optimale Einstellung

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Getrennte Klemmung der Anschlageinheiten
- ☐ Eine Vielfalt an weltweit versch. patentierten Multitool-Werkzeugen. Wählen Sie aufgabenbezogen das ideale Werkzeug aus
- ☐ Max. Stanzkraft 220 bis 500 kN, je nach Modell
- ☐ Direktbearbeitungsbereiche in Y: 1000-1550 mm, X: 1250-2500 mm
- ☐ Automatisches Lade- Entladesystem
- ☐ Externe Programmierplatzsoftware

## SPI-PRESS

### HYDRAULISCHE STANZTISCHPRESSE



Beispielbild

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



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



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

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

#### Standardausstattung

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

AXECO konzipiert, plant und baut Blechstanzautomaten für Handwerks- und Industrieanwendungen.

Sprechen sie mit uns über Ihre Wünsche und überzeugen Sie sich, dass der Einsatz sich auch für Ihr Unternehmen lohnt.

## ECOCUT V2.4

### STANZAUTOMAT

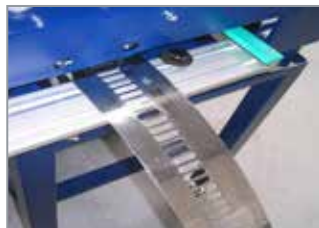


Beispielbild

Die EcoCut verarbeitet Blechstreifen bzw. Verschnitt- und Restblechmaterial zu hochwertigen Lochblenden für Fassaden-, Dach-, Firstbelüftung oder Kieseleisten. Hohe Flexibilität durch individuelle Stanzformen, frei einstellbare Abstände, schnelle Rüstzeiten und mobilen Einsatz. Sie optimieren damit Ihre Blechausnützung und Restblechverwertung.



Ob Langloch, Rundloch, rechteckig oder Mehrfach-Stanzbild - geht nicht gibts nicht...



Sehr kräftige und robuste Konstruktion mit einfacher Verstellung des Excenters für das Einstellen der Abstände.

Technische Daten ECOCUT V2.4	Artikel-Nr. 56.400.0000
Nutzstärke NE-Metalle	1.50 mm
Nutzstärke Inox	0.80 mm
Ausladung Arbeitstiefe	260 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Steuerung mit Einzel- und Dauerhub
- ☒ Tischverstellung per Handkurbel mit mech. Messung

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Maschinenuntergestell
- ☐ Stanzwerkzeuge, z.B. Langloch 29x8mm

Der Weltmarktführer für Isoliermaschinen.

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

RLM1

REIHENLOCHSTANZE



Beispielbild

Motorisierte Reihenlochstanze zum rationellen Lochen von Zuschnitten für die Blechisolierung. Mit verschiebbaren Stanzeinheiten. Die Anzahl kann den jeweiligen Bedürfnissen angepasst werden.



Die Entfernung von Löchern vom Blechrand (überlappend) ist durch Breitenanschlätze stufenlos einstellbar.



Eine gute Auflage der zu lochenden Bleche gewährleistet eine stufenlos ausziehbare Tischverlängerung.

Technische Daten RLM1	Artikel-Nr. 57.030.1020
Nutzlänge	1020 mm
Nutzstärke	1.20 mm
Stanzeinheiten	6 Stk.
Lochschnitt	3.3 mm
Ausladung Arbeitstiefe	40 mm
Lochabstand min.	60 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Längenanschlag
- ☒ 3 Breitenanschlätze
- ☒ Tischverlängerung, ausziehbar

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Ausführung zum Stanzen beliebig langer Bleche im Durchschubverfahren, inkl. verl. Anschlagschiene mit 2 verstellb. Längenanschlätzen
- ☐ Zusätzliche Stanzeinheiten komplett mit Lochschnitt
- ☐ Verstärkte Ausführung bei Lochschnitt ab 4mm, bei mehr als 6 Stanzeinheiten oder bei Chromstahlblech stärker als 0.8mm
- ☐ Fixanschlätze für Überlappung 12.5 / 15 / 25mm

Der Weltmarktführer für Isoliermaschinen.

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

RLH1

## REIHENLOCHSTANZE



Beispielbild

Hand-Reihenlochstanze zum rationellen Lochen von Zuschnitten für die Blechisolierung. Mit verschiebbaren Stanzeinheiten. Die Anzahl kann den jeweiligen Bedürfnissen angepasst werden.

Eine gute Auflage der zu lochenden Bleche gewährleistet eine stufenlos ausziehbare Tischverlängerung.

Technische Daten RLH1	Artikel-Nr. 57.010.1020
Nutzlänge	1020 mm
Nutzstärke	1.20 mm
Stanzeinheiten	6 Stk.
Lochschnitt	3.3 mm
Ausladung Arbeitstiefe	40 mm
Lochabstand min.	60 mm

### Standardausstattung

- ☒ Längenanschlag
- ☒ 3 Breitenanschläge
- ☒ Tischverlängerung, ausziehbar

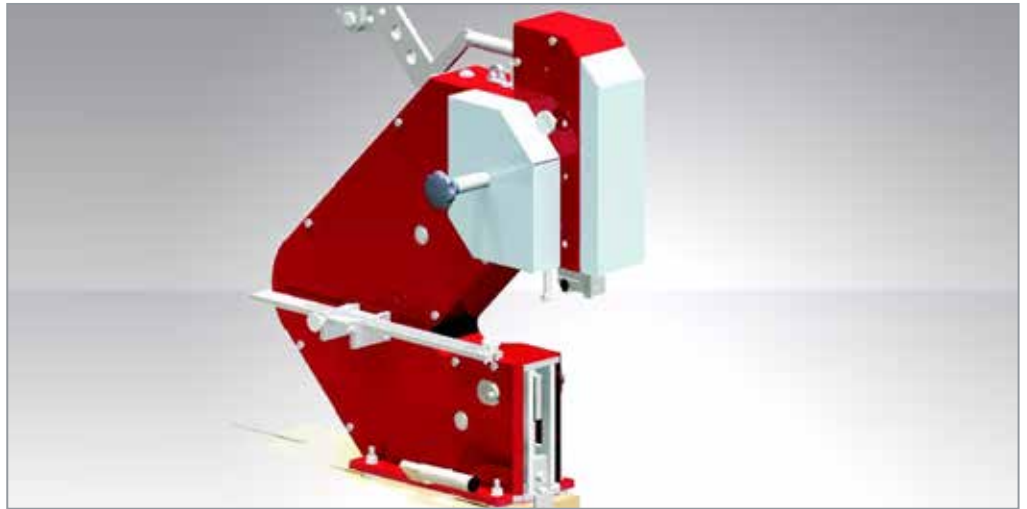
### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Ausführung zum Stanzen beliebig langer Bleche im Durchschubverfahren, inkl. verl. Anschlagschiene mit 2 verstellb. Längenanschlägen
- ☐ Zusätzliche Stanzeinheiten komplett mit Lochschnitt
- ☐ Verstärkte Ausführung bei Lochschnitt ab 4mm, bei mehr als 6 Stanzeinheiten oder bei Chromstahlblech stärker als 0.8mm
- ☐ Fixanschläge für Überlappung 12.5 / 15 / 25mm

Blain-Hydraulics entwickelt und fertigt seit über 30 Jahren hydraulische Komponenten und ist heute ein führender Lieferant auf diesem Gebiet.

Mit dem Multi-Presser haben Monteure und Techniker eine professionelle und kostengünstige Lösung für viele Aufgaben gefunden. Eine unbezahlbare Ergänzung in jeder Werkstatt, Entwicklungsabteilung oder direkt auf der Baustelle.

## MULTI-PRESSER TECHNICIAN M STANZ-, ABKANT- UND PRESSMASCHINE



Beispielbild

Alle wichtigen Blechbearbeitungsprozesse in einer Low-Cost-Maschine vereint. Stanzen, Press-Biegen und Einpressen. Nebst dem professionellen Einsatz speziell auch gut geeignet für Aus- und Weiterbildungsplätze oder im Werkstattfahrzeug.



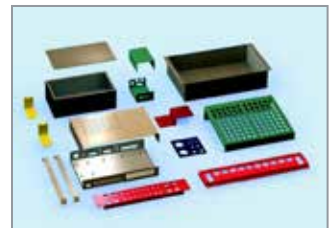
Der Einsatz des Abkantwerkzeuges ist in diversen sektionierten Werkzeuglängen und Winkeln möglich.



Mit dem koordinaten Stanz- und Schneidset sind Sie dank dem schnellen Werkzeugwechsel unheimlich flexibel.



Press- und Einpressanwendungen müssen nicht mehr auswärts vergeben werden – selbst ist der Mann...



Ab sofort können Sie einfache oder komplexe Blechteile selbst herstellen.

Technische Daten MULTI-PRESSER TECH. M Artikel-Nr. 56.410.0001

Hinweis: MANUELLE AUSFÜHRUNG

Technische Daten sind abhängig vom Einsatz respektive der Zusammenstellung.

Gerne geben wir Ihnen die Daten mit einer konkreten Offerte bekannt.

### Standardausstattung

- ☒ Basiseinheit
- ☒ Quick-Snap-Werkzeug-Wechselsystem
- ☒ Y-Achse mit Anschlag-Aufnahme (Genauigkeit +/- 0.2mm)
- ☒ Z-Achse mit integriertem Anschlag (Genauigkeit +/- 0.2mm)

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Hydraulischer Antrieb mit separatem Steuerungspult (H)
- ☐ Biege-Einheit mit diverserem Werkzeug
- ☐ Stanz-Einheit mit diverserem Werkzeug
- ☐ Einpress-Einheit mit diverserem Werkzeug
- ☐ Untergestell fahrbar (Rollcontainer)

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

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

## VA-MULTI 220/6

### AUSKLINKMASCHINE



Beispielbild

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



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



Einheit zum Ausschneiden von Rechtecken für Bleche bis 4mm und Rechtecke von 25x100mm



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



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

Technische Daten VA-MULTI 220/6	Artikel-Nr. 56.710.VM22
Nutzstärke Stahl bei neg. Schnittwinkel 60°-140°	6.5 mm
Nutzstärke Inox bei neg. Schnittwinkel 60°-140°	6.0 mm
Nutzstärke Stahl bei pos. Schnittwinkel 30°-140°	4.0 mm
Nutzstärke Inox bei pos. Schnittwinkel 30°-140°	3.0 mm
Messerlänge	220 mm
Schnittwinkel	30-140 °
Hübe	80 /min

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

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

P 130/3

## AUSKLINKMASCHINE



Beispielbild

Einfach, günstig, gut. Diese pneumatischen Auslinkmaschinen mit fixem 90°-Messerwinkel sind in ihrem Preis-/Leistungsverhältnis nicht zu schlagen.

Technische Daten P 130/3	Artikel-Nr. 56.170.0130
Nutzstärke	3.00 mm
Messerlänge	130 mm
Hubzahl	60 /min
Tischbreite	600 x 460 mm

### Standardausstattung

- ☒ Chromstahl-Messer
- ☒ Winkelanschlag, rechts und links
- ☒ Winkelmesser zum Einstellen der Anschläge

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

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

## AKS

### AUSKLINKSCHERE



Beispielbild

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

Technische Daten AKS	Artikel-Nr. 56.105.0000
Nutzlänge	100 x 100 mm
Nutzstärke	1.00 mm
Hub	40 mm

#### Standardausstattung

☑ 2 Anschläge, 45°

WURST - Die erste Anlaufstelle, wenn Sie Unterstützung rund um den Bau suchen.

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

## COILAMAT C-7.50 1300

### BLECHCOIL-LAGER



Beispielbild

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



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



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



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

Technische Daten COILAMAT C-7.50 1300	Artikel-Nr. 67.133.0001
Coil-Bandbreite, max.	1250 mm
Coil-Aussen-Durchmesser max.	500 mm
Lagerplätze	7 Stk.
Tragkraft je Lagerplatz	250 kg

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Gondelaufastung auf 400 kg
- ☐ Rollenschere mit Niederhalter
- ☐ Trennbleche für Gondeln

Mit Forstner Maschinen lassen sich Blech-Coils einfacher, flexibler und wirtschaftlicher verarbeiten.

Sichern Sie sich kürzere Durchlaufzeiten, wesentlich bessere Verwertung der Bleche, konstante Präzision sowie eine effiziente, effektive und platzsparende Arbeitsweise.

## AG 2000 B1MU

### ABWICKELGERÄT



Beispielbild mit zwei gestapelten Geräten

Die einseitig gelagerten Abwickelgeräte zeichnen sich durch die komfortable Coilbeschickung mittels Kran, Stapler oder Hubwagen aus. Der praktische Coilwechsel, die wertvolle Zeitersparnis im Handling als auch das kontrollierte Abwickeln tragen zu einem rationellen Fertigungsablauf bei.

Technische Daten AG 2000 B1MU	Artikel-Nr. 67.120.2000
Bandbreite max.	1250 mm
Tragkraft	2000 kg
Coil-Innen-Durchmesser, min.-max.	360-520 mm
Coil-Aussen-Durchmesser max.	850 mm

W1330

## ABWICKELGERÄT



Beispielbild

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

Technische Daten W1330	Artikel-Nr. 67.106.1000
Bandbreite max.	1000 mm
Tragkraft	1000 kg
Coil-Innen-Durchmesser, min.-max.	380 mm
Coil-Aussen-Durchmesser max.	540 mm
Spreitzung	manuell
Abwickel-Bremse	manuell

### Standardausstattung

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

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Spreizdorne, separat

MR

## ABROLLGERÄT



Beispielbild

Praktisches, mobiles Blechlager mit einer Standardeinteilung für folgende Blechcoils:

Oben: 200, 250, 330 und 500 mm

Unten: 330, 400 und 670 mm

Technische Daten MR	Artikel-Nr. 67.190.0007
Lagerplätze	7 Stk.
Tragkraft je Lagerplatz	100 kg

### Standardausstattung

- ☒ 7 Coilplätze à 100 kg
- ☒ Walzen einzeln kugellagert
- ☒ Auf Rädern verfahrbar, incl. Feststellbremse

520 A

## MONTAGE-HEBEGERÄT



Beispielbild

Durch einfaches Abnehmen oder Aufstecken von Säulen-Verlängerungsstücken kann das Hebegerät auch für Höhen von 1,5, 2,4 oder 2,7 m eingerichtet werden. Für Zwischenhöhen sind Verlängerungen von 0,6 m lieferbar. Das Modell 520A entspricht jenem von 512A, jedoch mit noch mehr Säulen-Verlängerungsstücken und für eine längere Hubhöhe.

Technische Daten 520 A	Artikel-Nr. 66.040.0000
Tragkraft	225 kg
Hub	6000 mm
Hubgeschwindigkeit	3,0 m/min

### Standardausstattung

- ☒ Grundausrüstung mit Elementen bis Hubhöhe 6,0 m

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Diverse Längen von Säulen-Verlängerungsstücken

511 T

## MONTAGE-HEBEGERÄT



Beispielbild

Teleskop-Ausführung, damit noch schneller und noch variabler, da das Aufstecken und Abnehmen von Säulen-Verlängerungsstücken wegfällt.

Technische Daten 511 T	Artikel-Nr. 66.060.0000
Tragkraft	225 kg
Hub	3300 mm

### Standardausstattung

- ☒ Grundausrüstung bis Hubhöhe 3.3 m

512 A

## MONTAGE-HEBEGERÄT



### Beispielbild

Durch einfaches Abnehmen oder Aufstecken von Säulen-Verlängerungsstücken kann das Hebegerät auch für Höhen von 1.5, 2.4 oder 2.7 m eingerichtet werden. Für Zwischenhöhen sind Verlängerungen von 0.6 m lieferbar.

Technische Daten 512 A	Artikel-Nr. 66.030.0000
Tragkraft	225 kg
Hub	3600 mm
Hubgeschwindigkeit	3.0 m/min

### Standardausstattung

- ☒ Grundausrüstung mit Elementen bis Hubhöhe 3.6 m

### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Diverse Längen von Säulen-Verlängerungsstücken

BECK, der Profi für Arbeits-/Hubtische sowie Roll-/Messbahnen mit einer klaren Philosophie sowie einer grossen Modellvielfalt.

Rationeller, ergonomischer, wirtschaftlicher arbeiten mit BECK Hubtischen. Unverstellbare Werkzeuge in Produktion, Montage und Instandhaltung erzeugen Arbeitsschritte, ermüden Mitarbeiter und führen zu Ineffizienz und Ineffektivität.

## HS 300 GROSS

### ARBEITS-/HUBTISCH



Beispielbild

Die Höhenjustierung aller Varianten ist stufenlos möglich. Dafür sorgen kräftige Hydraulikaggregate, die über Fusshebel bedient werden. Das Heben und Senken erfolgt sanft und sorgsam, auch im Umgang mit besonders empfindlichen Objekten. Investieren Sie in ein ergonomisches Arbeiten und verbessern Sie damit nachhaltig die Produktivität und Leistungsfähigkeit Ihrer Mitarbeiter.



Unterschiedliche Arbeitsplatten sind verfügbar, z.B. aus Edelstahl, aus Buche-Multiplex, Kugelrollen-Tischplatte uvm.



Die Plattenvarianten gibt es auch mit Lochrasterungen, Kippeinrichtung sowie anderen Möglichkeiten auch auf individuellen Bedarf.



Insbesondere die Neuentwicklung mit drehbarer Plattform sorgt für ergonomisches Arbeiten, somit für gesündere und effizientere Mitarbeiter.

Technische Daten HS 300 GROSS	Artikel-Nr. 67.300.031S
Traglast	300 kg
Nutzhub	610 mm
Bauhöhe	400 mm
Gesamthöhe	1010 mm
Plattform	2000x1000 mm

#### Standardausstattung

- ☒ Fahrbarer Scherenhubtisch mit Doppel-Horizontalschere
- ☒ Plattformgrundrahmen zur Aufnahme der verschiedenen Arbeitsplatten
- ☒ Drehbare Plattform (manuell)
- ☒ Fusspumpe zum Auf- und Abfahren
- ☒ Metallblechplatte 3mm
- ☒ Einrastsystem an der Arbeitsplatte mit 2 Stopppositionen 180°

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Arbeitsplatte aus Buche-Multiplex
- ☐ Lochrasterplatte aus Buche-Multiplex
- ☐ Arbeitsplatte mit 2 Schubkästen
- ☐ Edelstahlplatte

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

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

## GS-TR 3000X1000

### ARBEITSTISCH



Beispielbild

TRIGO-Tische werden nach Kundenwunsch gefertigt. Die flexible sowie äusserst stabile Bauweise nach dem TRIGO-System erlaubt es, auf die individuellen Wünsche optimal eingehen zu können.

Technische Daten GS-TR 3000X1000	Artikel-Nr. 67.185.3100
Nutzlänge	3000 mm
Nutzbreite	1000 mm
Bauhöhe	900 mm

#### Standardausstattung

- ☑ Unterbau aus Vierkantröhr 25/25/2 mm, verschraubt und pulverbeschichtet
- ☑ Fahrbar auf 4 Lenkräder, 2 davon bremsbar
- ☑ Ablagetabletten unten, roh
- ☑ Arbeitsplatte aus Buche, 30 mm, imprägniert und wasserfest verleimt
- ☑ Nute für Massband (Massband wird lose mitgeliefert)

#### Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Tischkopplung aus Flachstahl
- ☐ Winkelanschlag, 960 mm
- ☐ Scherenmontage

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

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

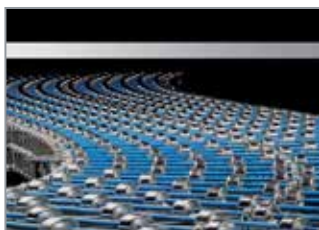
50036

## SCHEREN-ROLLBAHN



Beispielbild

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



Erhältlich auch als Röllchenbahn

Technische Daten 50036	Artikel-Nr. 67.150.4400
Länge ausziehbar von-bis	1900 - 4400 mm

**Standardausstattung**  
☒ komplett einsatzbereit

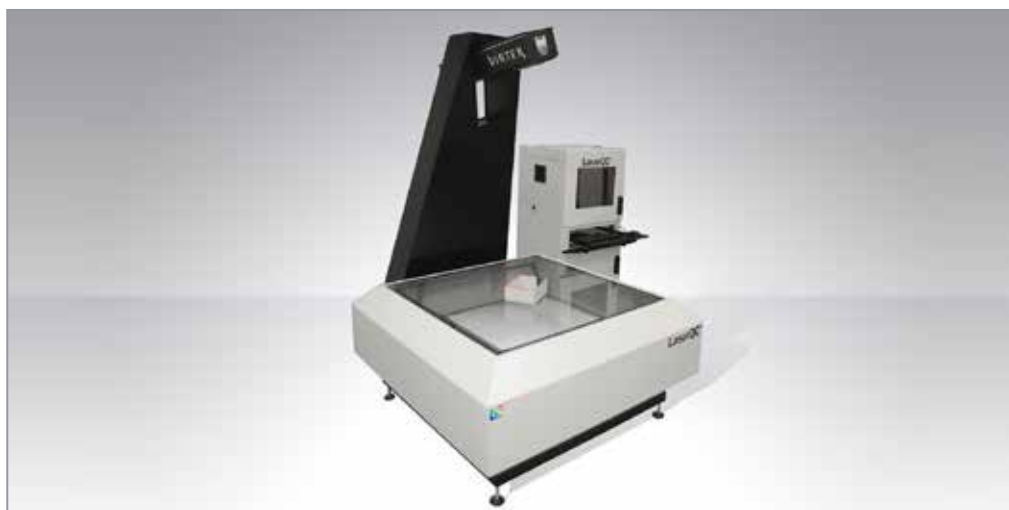
**Auszug aus der Optionenliste**  
☐ Verbindungsstück mit Kunststofftragrollen

Werkstück prüfen, Qualität dokumentieren.

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

## LASERQC® 1200

### LASER FORM-MESS-SYSTEM



#### Beispielbild

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



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



Dieses leistungsfähige neue Tool bietet auch die Möglichkeit zur umfassenden Berichterstattung und Datenerfassung, so dass der QC-Prozess einfach und automatisch erfolgt – vor Ort, in der Werkstatt.



Zudem erlaubt es das Reverse-Engineering (vom Teil zur DXF-Zeichnung).

Technische Daten LASERQC® 1200	Artikel-Nr. 59.700.1200
Nutzlänge	1200 x 1200 mm
Teilehöhe max.	200 mm
Teilegewicht max.	90 kg
Scan-Genauigkeit Flachbereich ±	0.05 mm
Scan-Genauigkeit Flachbereich ±	0.25 mm

#### Standardausstattung

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

#### Auszug aus der Optionenliste

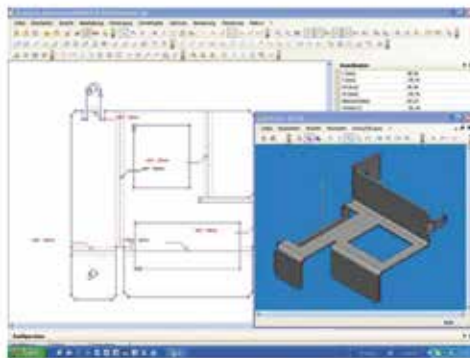
- ☐ AFM-Messung in der 3. Dimension für Höhen und Umformungen

Ihr Partner im Bereich Produktionsoptimierung mit CAD-CAM Systemen.

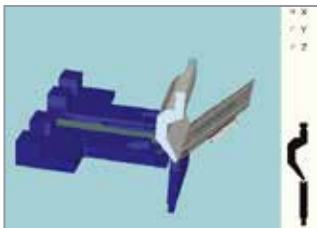
Die Software-Pakete für den Anwender der Reihe act/ bedienen alle Technologien, die in der Blechbearbeitung eingesetzt werden: Stanzen/Nibbeln, 2D/3D-Schneiden, Konturfräsen, Scheren, Biegen, Rohrschneiden, Lichtbogen-schweissen, etc.

## BLECHBEARBEITUNGS-PROGRAMMIERSYSTEME

### SOFTWARE



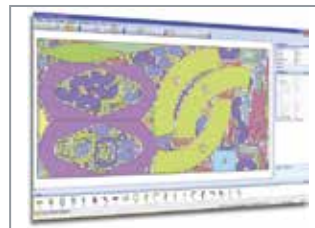
Beispielbild



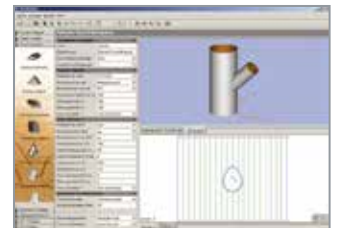
Mit der Software act/bend können alle Biegeprozesse simuliert und die CNC-gesteuerten Abkantpressen aller führenden Hersteller weitestgehend automatisiert an einem Arbeitsplatz programmiert werden. Mit act/bend in Kombination mit dem Modul act/unfold für die Abwicklung von Kantteilen bietet Alma eine vollständige Programmierlösung.



Als wichtige Schnittstelle zwischen der Konstruktion und der Fertigung von Blechteilen, bietet act/unfold eine umfangreiche 2D/3D-Arbeitsumgebung, um CAD-Modelle zu importieren, einfache Blechteile zu konstruieren und 3D-Teile abzuwickeln.



Mit act/cut werden hunderte Brennschneid- und Plasmaschneidmaschinen in der ganzen Welt programmiert. Das System wird von den grossen Brennschneidern, genauso wie von angesehenen Herstellern von Fahrzeugen und Baumaschinen oder Schweisskonstruktionen eingesetzt. Die unvergleichliche Leistung beim Brennschneiden und Plasmaschneiden ist auf die Berücksichtigung der Eigenschaften und Besonderheiten dieser technologischen Prozesse zurückzuführen, aber auch auf die Kombination von leistungsfähiger Automation und den Eingriffsmöglichkeiten des Anwenders in besonderen Situationen.



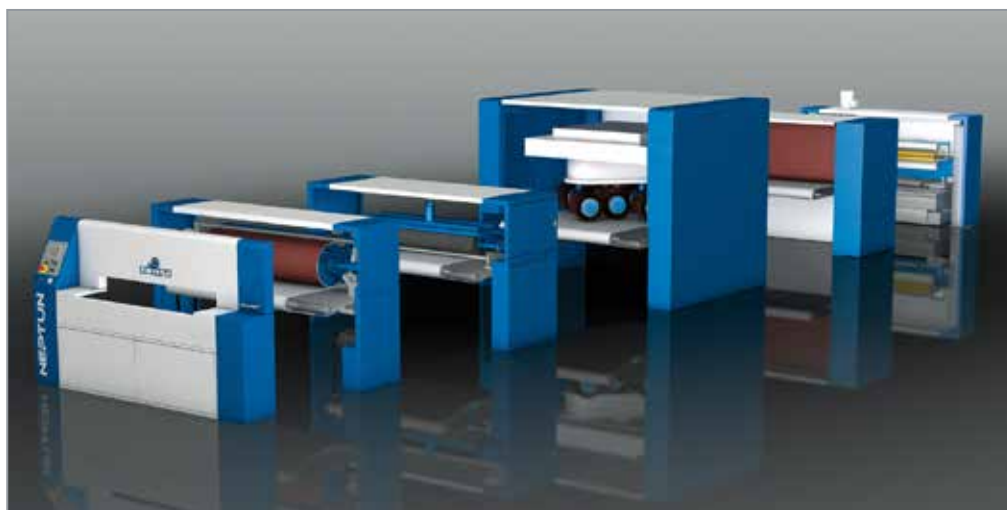
Mit act/shapes ist alma ein sehr gutes Komplementärprodukt zur act/cut-Reihe für die Steuerung von Schneidmaschinen und Stanz-/Nibbelmaschinen gelungen. Dieses Produkt ist prädestiniert für den Heizungs-, Lüftungs- und Klimabau, sowie für den Behälter- und Kesselbau. Act/shapes ermöglicht die Berechnung von gängigen 3D- und 2D-Formen u.a. Abwicklungen für Durchdringungen, Rohrverbindungen, Trichter und Rohrreduzierungen.

ERNST-Anspruch: Mit den besten Bearbeitungsaggregaten und modularem Aufbau perfekt auf Kundenanforderungen eingehen.

Ihr Spezialist für Maschinen zum Entgraten, Kantenverrunden, Oxidentfernen sowie Oberflächenschleifen von Blech - auf höchstem Niveau mit 100% Flexibilität.

## NEPTUN

### MODULARE ENTGRATMASCHINE IM NASSVERFAHREN



Beispielbild

NEPTUN: Die Revolution der Blechentgratung. Diese modulare Baureihe vereint 5 Bearbeitungsschritte unter einem Dach: 1. Entgraten, 2. Bürsten, 3. Rotor, 4. Schleifen, 5. Trocknen.

Die Kanten- und Oberflächenbearbeitung von Blechteilen ist heute eine wichtige Qualitätsanforderung in der Herstellung von Blechteilen. Deshalb hat der renommierte Entgratmaschinenhersteller ERNST ein modulares Maschinenkonzept im Nassverfahren „NEPTUN“ entwickelt. Die heute verfügbaren hochwertigen Bearbeitungsmodule der Baureihe NEPTUN und alle die in Zukunft noch entwickelt werden, lassen sich später an jeder Stelle in die Baureihe kosteneffizient integrieren und geben Ihnen als Blechbearbeiter die nötige Flexibilität.

Die Neptunmodule lassen sich speziell für den Mischbetrieb mit edelstahl, Alu und Baustahl einsetzen. Diese flexible Modulbauweise ermöglicht es, die Maschine individuell der Aufgabenstellung entsprechend auf die unterschiedlichen Kundenwünsche abzustimmen. So kann die Maschine später mit den neuen Bedürfnissen wachsen - Modul für Modul.

**Modul 1 Entgraten:**  
Entfernen von Geräten und Anhaftungen mit hochflexibler Entgratwalze.

**Modul 2 Bürsten:**  
Kanten entschärfen, beidseitig verrunden, und/oder Oxid entfernen, universeller Einsatz durch verschiedene Bürsten.

**Modul 3 Rotor:**  
Kanten stark und gleichmässig verrunden. Für ebene und profilierte, als auch folierte und verzinkte Werkstücke.

**Modul 4 Schleifen:**  
Oberflächenfinish, Strukturschliff durch Kontaktwalze.

**Modul 5 Trocknen:**  
Reinigung und Trocknen.

LOEWER Entgrat- und Verrundungsmaschinen.

Mit über 150 Jahren Branchenerfahrung und Innovationsdrang setzt Loewer stets neue Zeichen in der Schleiftechnik. Die Schwerpunkte liegen dabei beim Finish-Schliff und dem Entgraten flächiger Werkstücke.

## SWINGGRINDER

## ENTGRATUNGSAUTOMAT



Beispielbild

SwingGrinder: Entgratarbeitsplatz - einfach, schnell und preiswert.

Der Schleifkopf lässt sich einfach, mühelos und schnell mit einem Schwenkarm über die Werkstücke bewegen. Zusätzlich ist der drehbare Schleifkopf mit einem Entgrat- und Verrundungswerkzeug ausgestattet. Damit lassen sich kleine bis grosse Teile bearbeiten, auch im Materialmix, z.B. Stahl / Edelstahl.

Zum Entgraten kommt eine Softdisc mit weichem Pad zum Einsatz. Die Softdisc entfernt hochstehende Grate und Spritzer an Innen- und Aussenkonturen. Zum Verrunden kommt eine Mediumdisc zum Einsatz, welche mit einer Kombination aus Schleifleinen und -vlies scharfe Kanten radiusähnlich verrundet. Alternativ wird auch eine Vlies-scheibe mit feinerer Körnung eingesetzt.



LOEWER Entgrat- und Verrundungsmaschinen.

Mit über 150 Jahren Branchenerfahrung und Innovationsdrang setzt Loewer stets neue Zeichen in der Schleiftechnik. Die Schwerpunkte liegen dabei beim Finish-Schliff und dem Entgraten flächiger Werkstücke.

## CROSSMASTER DD 300

### ENTGRAT- UND VERRUNDUNGSMASCHINE



Beispielbild

CrossMaster DD-300: Entgraten und Verrunden kleiner Werkstücke im Durchlaufverfahren.

Werkstücke laufen auf einem gut haftenden Transportband und werden durch die Schleifdiscs fest gegen das Transportband gedrückt. Dadurch sind 20x20 mm kleine Teile bearbeitbar. Zum Entgraten kommt eine Softdisc mit weichem Pad zum Einsatz. Die Softdisc entfernt hochstehende Grate und Spritzer an Innen- und Aussenkonturen. Zum Verrunden kommt eine Mediumdisc zum Einsatz, welche mit einer Kombination aus Schleifleinen und -vlies scharfe Kanten radiusähnlich verrundet. Alternativ wird auch eine Vliesscheibe mit feinerer Körnung eingesetzt.

BR TEC verwandelt Ihre Wünsche in ein Abkant-, Biege- oder Umformwerkzeug, das höchste Ansprüche erfüllt.

Aussen schlicht, innen innovativ und in der Handhabung einfach - für Sie tagtäglich effizienzsteigernde Faktoren für eine profitable Blechbearbeitung.

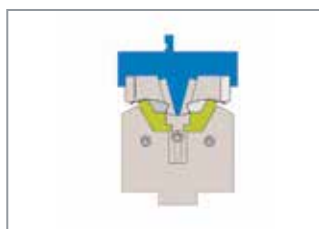
## INDIVIDUELL WIE IHRE BEDÜRFNISSE

### ABKANTPRESSEN



Beispielbild

Als erfahrener Hersteller findet BR TEC die praktische Lösung, die erfüllt, was Sie sich wünschen: exzellente Performance bei bester Qualität. Die Leistungen, die Sie von BR TEC erhalten: Beratung, Design und Konstruktion, Prototypen, Herstellung, perfekte Ausführung und flexible Termine.



#### Konstruktion:

Aufgrund der hohen Ansprüche meiden wir ausgetrampelte Pfade und suchen neue Wege, aber ausserhalb des normalen Standards. Als erfahrener Hersteller finden wir die praktikable Lösung: Auf's Maximum reduzierte Abkant-, Biege- oder Umformwerkzeuge.

#### Spezialwerkzeuge:

BR TEC treibt die Innovationen so an, damit Sie am Ende ein Produkt erhalten, in dem mehr steckt als reine Funktionalität: Wir liefern Ihnen nicht nur ein Werkzeug, sondern eine komplette Dienstleistung.

#### Normalwerkzeuge:

Wissen, Erfahrung und Präzision fliessen in die Produktion von Abkant-, Biege- und Umformwerkzeugen. Seit über 40 Jahren bietet BR TEC Normalwerkzeuge an. Sie erhalten ein Low-Cost- oder High-End-Produkt, ein Produkt für Nullserie oder millionenfache Ausführung.

Das Synonym für Schweißen und somit die erste Anlaufstelle, wenn Sie Unterstützung im Bereich Schweißen suchen.

LISTEC bietet Produkte rund ums Schweißen, wie Automati-  
on, Standardschweissanlagen, Zubehör, Zusatzmittel, Absaug-  
technik und Dienstleistungen an.

## SCHWEISSTECHNIK UND DIENSTLEISTUNGEN

### SCHWEISSMASCHINEN, -TISCHE UND -ABSAUGANLAGEN



Beispielbilder

Getrieben von der Kundenzufriedenheit werden die innovativen Lösungen in Mechanisierung und Automation entwickelt, um für den Kunden Wettbewerbsvorteile sowie einen langfristigen Nutzen zu generieren. Dienstleistungen wie Aus- und Weiterbildung von schweisstechnischem Personal, Prüfungen und Prüftechnik runden das Angebot in der Schweisstechnik als Komplettanbieter ab.



CEA Matrix 2200W AC/DC

Die CEA Matrix WIG Schweissanlage eignet sich zum Schweißen von Aluminium, Stahl, Chromstahl und anderen Legierungen. Aufgrund ihrer kompakten Bauform und der leichten Handhabung, repräsentiert die CEA Matrix 2200 W AC/DC den aktuellsten Entwicklungsstand der Einphasen Anschluss-Inverter Technik für das WIG Schweißen. Die Funktion PFC Power Factor Correction optimiert den Energieverbrauch. Diese Anlage lässt sich über ein Netzanschluss (Absicherung 16A) und über ein Notstromaggregat betreiben.

- Wasserkühlung HR22 230V
- Fahrwagen
- 4m Massekabel
- Druckreduzierventil
- WIG-Brenner 5XT-30 4m
- Verschleisteilkit



TEKA filtoo

Diese mobile Filteranlage kann für sehr viele Aufgabenstellungen eingesetzt werden. Beispiel: Filtration von Rauch, Stäuben und Gasen.



CaddyMig C200i

Kompakter, leichter und leistungsstarker Schweißinverter. Der optimale Begleiter für die Baustelle / Werkstatt. Das einzigartige, intelligente QsetTM-System erkennt die vorliegende Draht/Gas-Kombination und stellt die optimalen Parameter für einen perfekten Kurzlichtbogen ein. Weitere Vorteile sind: Generatortauglichkeit, einfacher Polaritätswechsel für selbstschützende Fülldrähte sowie geeignet für einen Spulendurchmesser von 200 mm.

- 3m Massenkabel
- MAG Brenner MXL 180, Länge 3m
- 1 Musterrolle Schweißdraht OK Autrod 12.51 0.8mm
- Stecker T23/230V





**GEBRÜDER SPIEGEL AG**

Nationalstrasse 28

Postfach 2151

CH-8280 Kreuzlingen

Beratung, Verkauf, Service seit 1884

CH-Gratis 0800 90 60 90

Tel. +41 71 677 60 60

Fax +41 71 677 60 61

[spiegel@spiegel.ch](mailto:spiegel@spiegel.ch)

[www.spiegel.ch](http://www.spiegel.ch)

