

Das Zentrum für

profitable Blechbearbeitung



Auszug aus unserem Maschinenprogramm



GEBRÜDER SPIEGEL AG

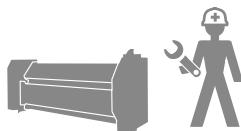
LÖSUNGEN FÜR PROFITABLE BLECHBEARBEITUNG

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 SHOWROOM⁴

1. Produkt-Präsentationen auf über 1000 m²
2. Betriebs- und einsatzbereite Maschinen
3. Neuheiten, Alternativen sowie Occasionen
4. Praktische Demonstrationen



DAS SPIEGEL SERVICE-ABO⁴

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 WERKSTATT⁴

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



DEN SPIEGEL SCHULUNGSRaum⁴

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

STAHL- UND METALLBAU

Lösungen für die Stahl- und Metallverarbeitung

WILLKOMMEN

GRÜEZI MITENAND

Service und Beratung steht bei uns seit jeher im Fokus. Unser neuer Firmensitz in Tägerwilen ist für uns – nach über 100 Jahren in Kreuzlingen – ein Meilenstein der Firmengeschichte und bietet hierzu optimalste Möglichkeiten. Im Zentrum für profitable Blechbearbeitung sind wir für Sie noch **nachhaltiger, kompetenter, flexibler und innovativer**:

Ein neues Grossraumbüro mit rund **150 m² für die Serviceabteilung** garantiert direkte Kommunikation und effiziente Abläufe. Durch die neue Werkstatt, **modernste Infrastruktur** und ein **optimiertes Lager** sind wir noch agiler.

Profitieren Sie von **über 1400 m² Lager und Ausstellfläche** und einer individuellen, kompetenten Beratung. Bei uns haben Sie jederzeit Gelegenheit zu testen und zu vergleichen, Alternativen zu prüfen und Rationalisierungspotenzial zu erkennen.

Diese Broschüre zeigt die an der Eröffnungsausstellung betriebsbereiten Exponate und gibt Ihnen einen Einblick in unser umfangreiches Maschinenprogramm. Lassen Sie sich von unseren vielfältigen Produkten und optimalen Lösungen inspirieren.

Ihr Gebrüder Spiegel Team



A – Z

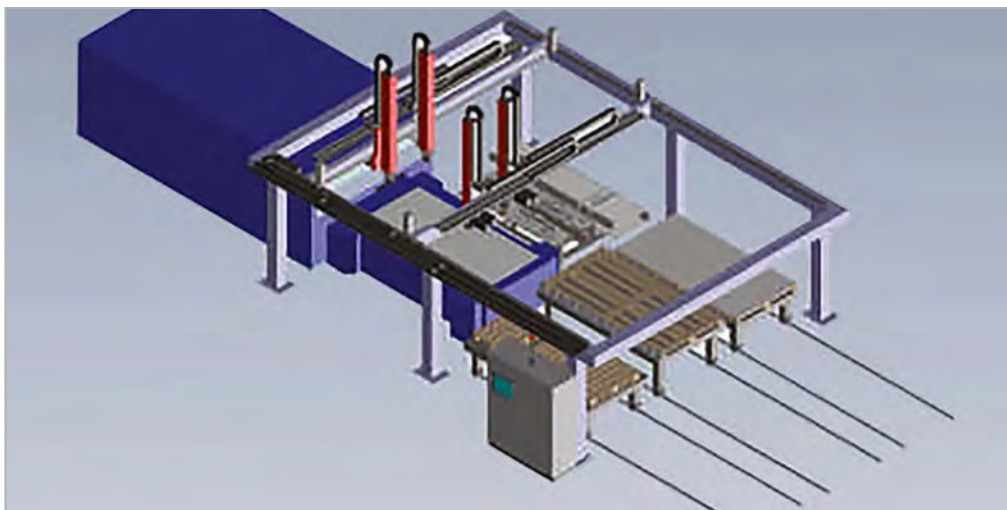
ASTES 4: A4 SORT Automation	03	RAS: 11.35 Sickenmaschine	45
ATTEXOR: SC 0404 IPV3A AERO Clinchmaschine	04	RAS: 21.20 Bördelmaschine	46
ATTEXOR: SC 4006 P50 PASV1 Stand-Alone Clinchmaschine..	05	RAS: DUCTZIPPER 20.12-L Kanalfalzmaschine	47
BENDEX3D: BENDEX3D Software	06	RAS: EASYFORMER 12.35 Sickenmaschine	48
BLUME: 50036 Scheren-Rollbahn	07	RAS: FLEXIBEND 73.30 Schwenkbiegemaschine	49
BOECK: WERKZEUGE Entgratung und Verrundung	08	RAS: SPEEDYSEAMER 22.09 Profiliermaschine	50
CMS 3: WASP Plasma-Schneidanlage	09	RAS: XLT 71.40 Schwenkbiegemaschine	51
EISENBLÄTTER: ROLEI BE5 Entgratmaschine	10	SAFANDARLEY: B-SHEAR 310-6 Tafelschere	52
ERNST: TRITON ES Entgratmaschine	11	SAFANDARLEY: E-BRAKE B 35-1250 NS Abkantpresse	53
EUROMAC: DIGIBEND 200 CNC 1250 Biegepresse	12	SAFANDARLEY: E-BRAKE 50-2050 Abkantpresse	54
EUROMAC: STXFLEX 12 1250/30-2500 CNC-Stanzmaschine..	13	SCHECHTL: KSV 200 Schwenkbiegemaschine	55
EUROMAC: VA-MULTI 220/6 Ausklinkmaschine	14	SCHECHTL: MAX 310 STD Schwenkbiegemaschine	56
FORSTNER: AG 2000 B1MU Abwickelgerät	15	SCHECHTL: MAB 310 STD Schwenkbiegemaschine	57
FORSTNER: KA-6 (RT, TI, FAG, TS) Spaltanlage	16	SCHECHTL: MAZ 310 CNC Schwenkbiegemaschine	58
GEBR. SPIEGEL AG: ROL Rundmaschine	17	SCHECHTL: MSC 125/BV Tafelschere	59
GEBR. SPIEGEL AG: SPI-PRESS Hydr. Stanztischpresse	18	SCHECHTL: MSC 310/BV Tafelschere	60
GEBR. SPIEGEL AG: SPI-PRESS XL Hydr. Stanztischpresse..	19	SCHECHTL: MTB 310/BV Tafelschere	61
GEBR. SPIEGEL AG: W1330 Abwickelgerät	20	SCHECHTL: TBX 100 Hand-Abkantmaschine	62
HEZINGER: B175-4100 Abkantpresse	21	SCHECHTL: UK 100/S Hand-Segment-Abkantmaschine	63
HEZINGER: HGR 3016 Tafelschere	22	SCHECHTL: UKF 125 Hand-Segment-Abkantmaschine	64
GEBR. SPIEGEL AG: ZODIAC / C Sickenmaschine	23	SCHLEBACH: AK QUAD-4 Ausklinkeinheit	65
JÖRG: ES 1020 Ausklinkmaschine	24	SCHLEBACH: KLS 90 Ausklinkeinheit	66
JÖRG: MAGNABEND 1000E Magnet-Abkantmaschine	25	SCHLEBACH: MINI-PROF PLUS Profiliermaschine	67
JÖRG: SM 1060 Lochstanze	26	SCHLEBACH: QUADRO TP Profiliermaschine	68
JORNS AG: HTS 1000 Hand-Tischschere	27	SCHLEBACH: SPIDER Falzmaschine	69
JORNS AG: NL-150-CNC-4 Langabkantmaschine	28	SCHLEBACH: SPM-TWIN Profiliermaschine	70
JORNS AG: TP-150-CNC-4 Langabkantmaschine	29	SCHWARTMANN: SMW 50.00 Sickenmaschine	71
KLEIN: KL 80 Stanzmaschine	30	SCHWARTMANN: SMW 50.20 Sickenmaschine	72
KNOLL: AKS Ausklinschere	31	TCI CUTTING: SMARTLINE FIBER 3015-2 Faser-Laser	73
KOHLER: PEAK PERFORMER 30.1000/21 Richtmaschine	32	TRAFÖ: BLECHLAGER Lagersysteme	74
KRASSER: LEGIONNAIRE Spaltanlage	33	TRIGONORM: GS-TR 2000X1000 Arbeitstisch	75
KUHLMEYER: DBS Schleifmaschine	34	GEBR. SPIEGEL AG: 512 A Montage-Hebegerät	76
LANTEK: LANTEK EXPERT Software	35	VIRTEK: LASERQC Laser Form-Mess-System	77
LOEWER: DISCMaster 4 TD-1000 Entgratmaschine	36	WILSON TOOL: Werkzeuge für Stanzmaschinen	78
LOEWER: SWINGGRINDER Entgratmaschine	37	WURST: COILAMAT C-7.50 1300 Blechcoil-Lager	79
PICOT: RCS 170-20 Rundbiegemaschine	38		
PRINZING: KSE 10/10 Motorisierte Kreisschere	39		
PRINZING: RBB 60/103 Vierwalzen-Rundbiegeautomat	40		
PRINZING: RME 90/103 Rundmaschine	41		
PRINZING: SM 50 Sickenmaschine	42		
PRINZING: SME 50 Sickenmaschine	43		
PRINZING: SME 63 Sickenmaschine	44		

Unbemannte, intelligente Sortiersysteme für Schneidprozesse.

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

A4 SORT

AUTOMATION



Beispielbild

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



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

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

Der Spezialist in Sachen Blechverbindung ohne Verbindungselemente durch Kaltumformung.

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

SC 0404 IP V3 A AERO

CLINCHMASCHINE

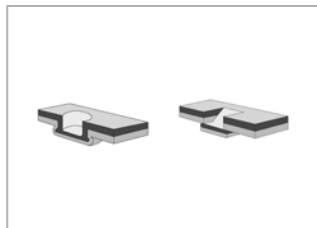


Beispielbild

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



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



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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 58.038.04V 4
Nutzstärke	3.00 mm
Schliesskraft	35 kN
C-Rahmentiefe	45 mm
Zykluszeit	0.50 – 0.90 sec

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Stempel
- ☐ 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 4006 P50 PAS V1

STAND-ALONE CLINCHMASCHINE



Beispielbild

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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

Bendex3D ist die marktführende Software für den Verkauf und die Produktion von Biegeteilen inkl. Zubehör.

Fortschrittlich, leistungsfähig, nachhaltig und innovativ.
Von A wie Angebot bis Z wie Zuschnitt. Kein leeres Versprechen!

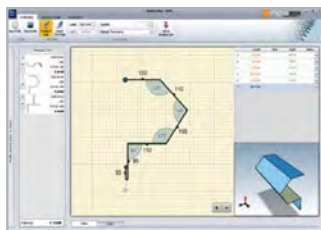
BENDEX 3D

SOFTWARE

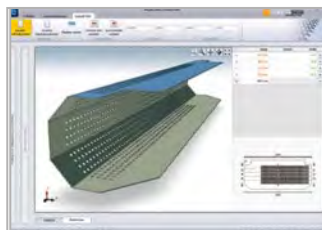


Beispielbild

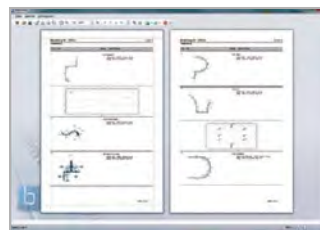
Bendex3D ist eine durchgängige E-Businesslösung für den Verkauf und die Produktion von individuellen Kantprofilen. Mit wenigen Mausklicks wird das Kantteil geplant, in 3D dargestellt, direkt kalkuliert und bestellt. Die entsprechenden Fertigungsunterlagen und Maschinendaten erstellt Bendex3D vollautomatisch.



Einfachste, fingerleichte Eingaben – genau und mit allen notwendigen Angaben.



Integriert und berechnet alles in Bruchteilen von Sekunden – ob mit Lochung, Klinkung, parallel oder konisch, mit Gehrungsschnitt, etc. und stellt diese in interaktiven 2D und 3D Ansichten dar.



Vollautomatisch erstellte Biegeprogramme für RAS-Maschinen, alle notwendigen Informationen in Berichtsform bis hin zur kompletten Auftrags- und Produktionsplanung.



Greifen Sie einfach und bequem von unterwegs jederzeit über Smartphone oder Tablet-PC auf Daten in Ihrem Produktionsprozess zu – Sie haben stets den Überblick.

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

Artikel-Nr.: 67.150.4400

Länge ausziehbar

1900–4400 mm

Standardausstattung

☒ komplett einsatzbereit

Auszug aus der Optionenliste

☐ Verbindungsstück mit Kunststofftragrollen

Wellness fürs Blech.

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

WERKZEUGE

ENTGRATUNG UND VERRUNDUNG



Beispielbild

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



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

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

WASP

PLASMA-SCHNEIDANLAGE



Beispielbild

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



Einfach, günstig, praktisch – der Markierstift.



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 57.178.1530
Arbeitsbereich	3000x1500 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

Die Marke für handgeführte Schleifwerkzeuge und Maschinen.

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

ROLEI BE5

ENTGRATMASCHINE



Beispielbild

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



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



Praktischer Maschinenständer als Option.



Die Maschine kann auch auf der Seite liegend eingesetzt werden.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.999.6001
Nutzstärke	0 – 5.0 mm
Drehzahl	2-stufig
Stufe 1:	600/min
Stufe 2:	1200/min

Standardausstattung

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

Modulare und monolithische Entgratmaschinen für Blech.

Das ERNST-Baukastensystem in Verbindung mit der Erfahrung in der Anwendungstechnik ermöglicht es, Lösungen zu bieten, die perfekt auf die Anforderungen der Kunden zugeschnitten sind.

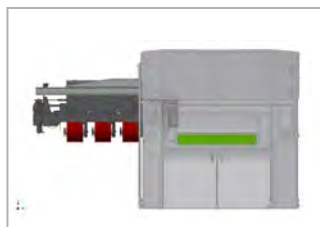
TRITON ES

ENTGRATMASCHINE



Beispielbild

Die Nasstechnologie erlaubt eine gemischte Bearbeitung aller Materialtypen wie z.B. Stahl, Edelstahl, Aluminium. Auch foliert und verzinkt oder ölig! Dank der hochflexiblen Entgratwalze sind auch Teile mit Verzug und Toleranz kein Problem. Dabei werden auch alle Kanten innen und aussen gleichmässig und intensiv verrundet. Durch den Einsatz offener Bogenware reduzieren sich die Schleifmittelkosten deutlich.



3 Spin-Einheiten mit Schleiflamellenbürsten horizontal und vertikal rotierend mit 400 mm Oszillationsweg für intensive und gleichmässige Verrundung.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 63.100.0010
Arbeitsbreite	1100 mm
Gewicht	4.250 kg
Anschlussleistung	27 kW
Druckluftbedarf	20 NL/min 6 bar
Schleifmittelabmessung	1140 x 1540 mm
Bürstendrehzahl	1320 U/min

Standardausstattung

- ☒ Integrierte Wasch- und Trockenstation
- ☒ Integrierte Emulsionsaufbereitung mit Bandfilter
- ☒ Bürstenzustellung manuell

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Vakuum (zwei Stärken) und Magnetbahn für Kleinteile
- ☐ Motorische Bürstenzustellung
- ☐ Vlies-Verstellung für Entgratwalze
- ☐ Verstellbare Bürsten-Drehzahl von 350-1800 U/min
- ☐ Schleiflamellenbürsten

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

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

DIGIBEND 200 CNC 1250

BIEGEPRESSE



Beispielbild

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



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



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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

STX FLEX 12 1250/30-2500

CNC-STANZMASCHINE



Beispielbild

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



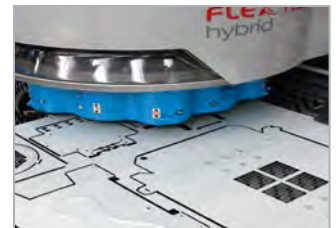
Einfache Programmierung dank intuitiver, leistungsfähiger und bedienerfreundlicher Steuerung. Einfache Aufgaben werden direkt an der Maschine eingegeben.



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



Vermeidung von Micro-Stegen reduziert Personalaufwand und Nacharbeit mit der patentierten automatischen Teileklappe für Teile bis zu 1200 x 900 mm ohne Restgitter.



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.565.2500
Nutzstärke	0.6 – 6.5 mm
Stanzkraft max.	300 kN
Y-Achse mit Multitool-Werkzeug	1300 mm
Y-Achse mit Einzelwerkzeug	1250 mm
X-Achse	2500 mm
Automatisches Nachsetzen in X max.	10000 mm
Positioniergenauigkeit ±	0.05/0.10/min
Hubfolge Nibbeln mit 1 mm Abstand, max. (Szenarioabh.)	1080/min
Hubfolge Stanzen mit 20 mm Abstand, max. (Szenarioabh.)	460/min
Hubfolge Markieren, max. (Szenarioabh.)	2000/min

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

VA-MULTI 220/6

AUSKLINKMASCHINE



Beispielbild

Aufgrund des Monoblock-Gestells und der patentierten automatischen 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=50 mm (rund, vierkant, Formlöcher).



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



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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.710.VM22
Nutzstärke Stahl bei neg. Schnittwinkel 60° – 140°	6.5 mm
Nutzstärke Inox bei neg. Schnittwinkel 60° – 140°	5.0 mm
Nutzstärke Stahl bei pos. Schnittwinkel 30° – 140°	4.0 mm
Nutzstärke Inox bei pos. Schnittwinkel 30° – 140°	3.0 mm
Messerlänge	220 mm
Schnittwinkel	30 – 140°

Standardausstattung

- ☒ Automatische Schnittpalteinrichtung
- ☒ 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

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 rationalen Fertigungsablauf bei.

Technische Daten	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

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.

KA-6 (RT,TI,FAG,TS)

SPALTANLAGE (LÄNGS-/QUERTEILANLAGE)



Beispielbild

Die Kompaktanlage zum Richten, Spalten und Ablängen ermöglicht individuelle und schnelle Zugriffe vom Coil. Und dies mit einfachstem Handling, platzsparend sowie präzise, kratz- und gratfrei.



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	Artikel-Nr.: 99.999.6001
Bandbreite max.	1250 mm
Nutzstärke (mit 5 Messerpaaren)	1.00 mm
Schnittgeschwindigkeit (stufenlos bis)	25 m/min
Schnittgenauigkeit ±	0.25 mm/m

Standardausstattung

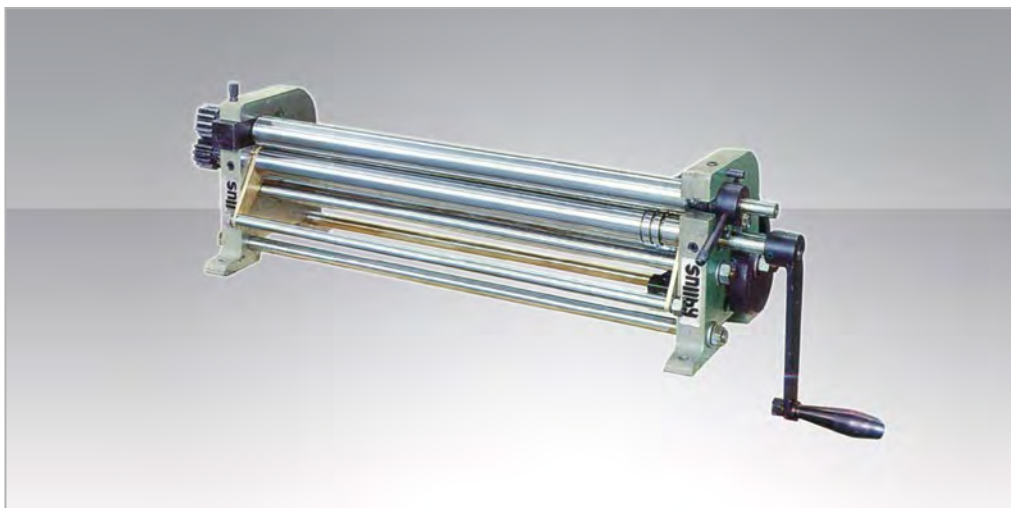
- ☒ Rolleneinlaufrichter
- ☒ Manuell einstellbare Richtmaschine mit 6 Richtwalzen
- ☒ 5 manuelle verstellbare Stahlmesserpaare
- ☒ Klapptisch
- ☒ Tafelschere
- ☒ SPS-Steuerung

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Motorisch einstellbare Coilführung
- ☐ Folien-Abwickelgerät
- ☐ Motorisch einstellbare obere Richtwellen
- ☐ Messerüberschneidung motorisch und/oder programmiert
- ☐ Spezialmesser für Inox

ROL

RUNDMASCHINE



Beispielbild

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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 53.050.0510
Nutzlänge	510 mm
Nutzstärke	0.60 mm
Walzen-Durchmesser	33x33x33 mm

SPI-PRESS

HYDRAULISCHE STANZTISCHPRESSE



Beispielbild

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



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



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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Profiloption inkl.: Zweihandsteuerung ohne Plexiglas, Niederhalter, zweite Hublängeneinstellung, Modifikation X-Anschlag
- ☐ Untergestell inkl. Tablar
- ☐ Formwerkzeug Gr. III zum Ausklinken von Fensterbankblechen inkl. 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=30 mm
- ☐ Diverse Formwerkzeuge von Gr. I-III auf Anfrage

SPI-PRESS XL

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. Die XL-Version besitzt mit 560 mm eine extragrosse Stanzausladung.



Der Einsatz eines umfassenden, standardisierten und somit kostengünstigen Werkzeugsortiments, z.B. TRUMPF, erlaubt Rundloch, Schlitzloch, rechteckig oder quadratische Werkzeuge.

Für den individuellen Bedarf können auch eigens für Sie gefertigte Sonder-Formwerkzeuge bis zu Gr. III eingesetzt werden.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.150.2SPI
Stanzkraft	280 kN
Stanzarmausladung	560 mm
Max. Stanzdurchmesser	105 mm
Max. Blechstärke	6.0 mm
Max. Hubhöhe	40 mm nach oben und unten, stufenlos
Hubzahl	ca. 180/min, bei norm. Hubhöhe von 10 mm

Standardausstattung

- ☒ T-Nutenleiste, rechts und links der Matrizenaufnahme, je 100 mm lang mit eingelegtem Massband
- ☒ 1 X-Seitenanschlag
- ☒ je 1 Y-Tiefenanschlag, rechts und links der Werkzeugaufnahme
- ☒ 2 Minianschläge (z. B. für Lochreihen)
- ☒ 1 Fusschalter
- ☒ 1 Integrierter Abfallbehälter
- ☒ Plexiglasschutz
- ☒ Einsatz eines passiven und aktiven Abstreifer-Systems

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Diverse Formen und Grössen von:
 - Werkzeugen
 - Justierring
 - Matritzenzwischenteller
 - Abstreiferzwischenteller
 - Stempeljustiervorrichtung

W1330

ABWICKELGERÄT



Beispielbild

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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Spreizdorne, separat

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb – Lösungen aus einer Hand.

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

B175-4100

ABKANTPRESSE



Beispielbild

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



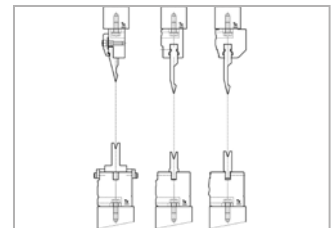
Grosse Auswahl an CNC-Steuerungen. Von der einfachen Basissteuerung bis zur 3D-Steuerung für bis zu 12 CNC-Achsen bleiben keine Wünsche offen.



Raffinierte Hinteranschlagsysteme manuell und gesteuert stehen zur Verfügung.



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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.650.4117
Presskraft	1750 kN
Nutzlänge	4100 mm
Ständer-Durchgang	3200 mm
Ständer-Ausladung	400 mm
Einbauhöhe	465 mm
Pressbalken-Hub	260 mm

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb – Lösungen aus einer Hand.

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

HGR 3016

TAFELSCHERE



Beispielbild

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



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



Hydraulische Niederhalter mit proportionaler Niederhalter-Klemmkraft je nach eingesetzter Blechdicke und mit materialschonenden Teflon-Schutzscheiben.



Diverse pneumatische Blechhochhalterungs- und Abfuhrsysteme stehen zur Verfügung.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.999.6001
Nutzlänge	3050 mm
Nutzstärke	16.0 mm
Schnittwinkel	2.0 – 1.0 °
Hinteranschlag	5 – 1000 mm

Standardausstattung

- ☒ Schnittwinkleinstellung
- ☒ Schnittpalteinstellung
- ☒ Schnittlängenbegrenzung
- ☒ Schnittlinienbeleuchtung
- ☒ Mehrfach kugelgelagerte Messerführung
- ☒ Motorischer Hinteranschlag mit hochklappbarer Anschlagschiene zum Trennen langer Bleche
- ☒ Proportionaler Niederhalter-Druck

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Return-to-Sender für MACX-Hochhaltesystem
- ☐ Steuerungs-Erweiterung mit automatischer Einstellung von Schnittpalt und Schnittwinkel
- ☐ Aufklappbarer Fingerschutz auf den ersten 1000 mm, links und/oder der ganzen Länge
- ☐ Pneumatische Systeme zur Blechhochhalterung
- ☐ Kipp-Platte in Blechrutsche für die Rückführung kleiner Abschnitte in die Materialschublade nach vorne

ZODIAC / C

SICKENMASCHINE



Beispielbild

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

Technische Daten	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

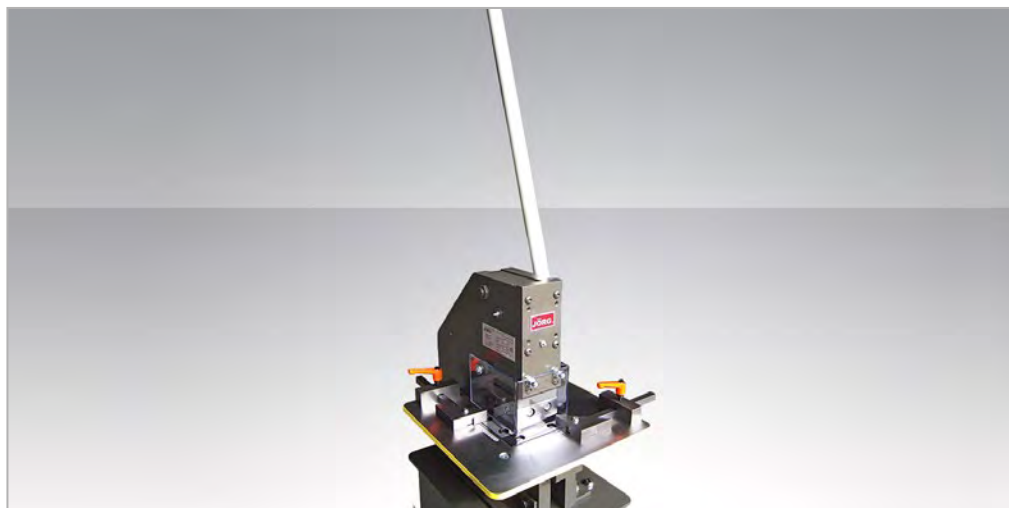
- ☐ Walzenpaare für diverseste Anwendungen
- ☐ Geteilter Anschlag
- ☐ Rundanschlag
- ☐ Pneumatische Zustellung der Oberwelle

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

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

ES 1020

AUSKLINKMASCHINE



Beispielbild

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



Optionales Untergestell.



Schwerere Ausführung mit Hydraulikantrieb.

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

Standardausstattung

- ☒ Massskala
- ☒ 2 Anschläge

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Untergestell
- ☐ Schwerere Ausführung mit Hydraulikantrieb

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

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

MAGNABEND 1000E

MAGNET-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



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



Biegefreiheit pur...



Optionale Vorrichtung für den Einsatz einer Schlitzschere

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.151.1000
Nutzlänge	1000 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.

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

SM 1060

LOCHSTANZE



Beispielbild

Präzises und effizientes manuelles Stanzen dank robuster Ganzstahlkonstruktion.

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



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



Schwerere Ausführung mit Hydraulikantrieb.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.151.1060
Stanzkraft	ca. 60 kN
Nutzstärke	Ø 22 x 3 mm
Arbeitsplatte	400 x 450 mm

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Untergestell
- ☐ Stempel und Matrizen mit Ø 3–22 mm pro 0.5 mm
- ☐ Stempel und Matrizen, quadratisch, bis 15 mm
- ☐ Stempel und Matrizen mit Schlitzöffnung bis 12 x 20 mm
- ☐ Schwerere Ausführung mit Hydraulikantrieb

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

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

HTS 1000

HAND-TISCHSCHERE



Beispielbild

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



Optimale Messer-Schlittenführung, schmutzunempfindlich und wartungsfrei.



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

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

Standardausstattung

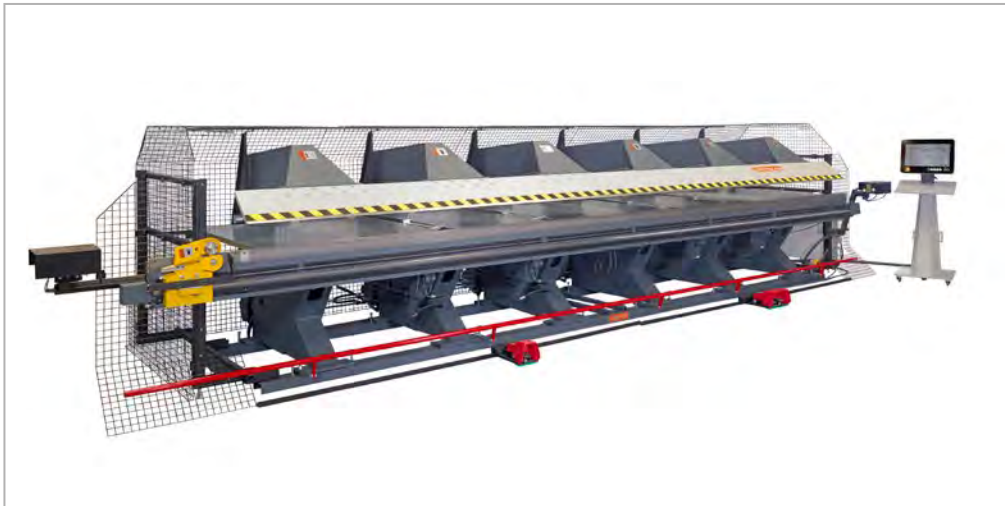
- ☒ Blech-Einlauffixierung
- ☒ Klemmdruckverstellung
- ☒ Schneidvorrichtung, von beiden Seiten einsetzbar/bedienbar
- ☒ Abschnenvorrichtung

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

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

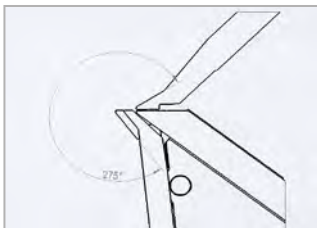
NL-150-CNC-4

LANGABKANTMASCHINE



Beispielbild

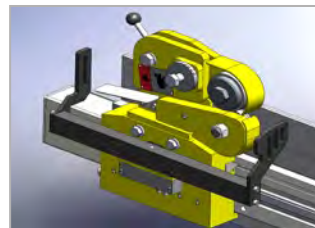
Robust, stark, präzise, schnell, flexibel, einfach und sicher sind die wichtigsten Attribute dieser Maschine mit dem besten Preis-Leistungs-Verhältnis. Im Baukastensystem wird die Maschine bedürfnisgerecht nach Ihren Anforderungen und Wünschen mit modernsten Produktionsmethoden gebaut!



Absolut maximale Biegefreiheit bis zu 275° bietet die neue Biegenwangen-Geometrie. Diese ist zudem mit einer Geissfussform freigestellt, damit auch ein 90° 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 Schnittspalteinstellung 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 zuge drückt werden.

Technische Daten	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 Biegenwange
- ☑ 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-Leistungs-Verhältnis, wobei die Maschinen nicht nur ein professionelles und rationelles sondern auch ein sicheres als auch einfaches Arbeiten ermöglichen.

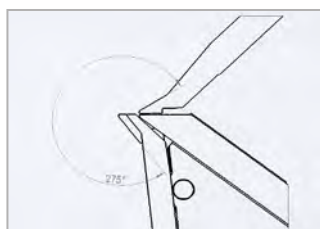
TP-150-CNC-4

LANGABKANTMASCHINE



Beispielbild

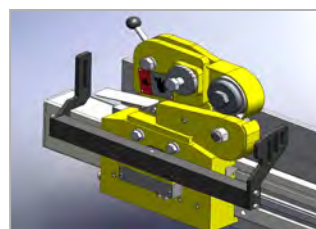
Durch Positiv-Negativ-Biegen (nach oben und nach unten) mit zwei Biegewangen ist kein Wenden der Bleche mehr nötig – Rationalisierung in Reinkultur! Im Baukastensystem wird auch diese Maschine von Jorns bedürfnisgerecht nach Ihren Anforderungen und Wünschen mit modernsten Produktionsmethoden gebaut!



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



Dank der neuen, lasergehärteten Ober-, Unter- und Biegewangen 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	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

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

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

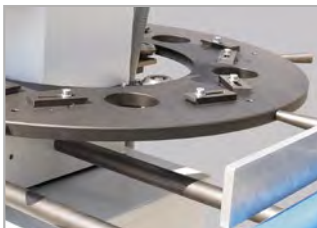
KL 80

STANZMASCHINE

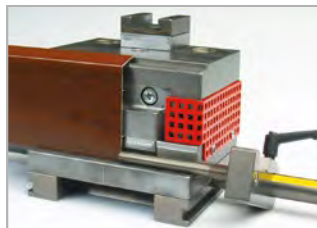


Beispielbild

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



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



Klein entwickelt passend auf Ihre Anwendung individuelle Stanzwerkzeuge.



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



Optional verfügbar: Rollenbahn mit Längenanschlagsystem.

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

Standardausstattung

- ☒ Hydro-pneumatische Presseinheit
- ☒ Untergestell
- ☒ Fusspedal

Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

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

Standardausstattung

☑ 2 Anschläge, 45°

Flexibel in jeder Hinsicht – Teilerichtmaschinen von KOHLER.

Mit ihrer revolutionären und hydraulikfreien Technik sind die Peak Performer ein Zukunftsthema für Industrieunternehmen aus allen Bereichen.

PEAK PERFORMER 30.1000 / 21

RICHTMASCHINE



Beispielbild

Bei der Entwicklung der Peak Performer stand der Gedanke im Vordergrund, sowohl höchste Präzision als auch maximale Wirtschaftlichkeit optimal miteinander zu verbinden. Stichwort: Konzentration auf das Wesentliche! Aus diesem Grund wurde die Peak Performer nach einem flexiblen Bauskastenprinzip konzipiert. Ein Prinzip, das Ihnen maximale Freiheit bei der bedarfsgenauen Auswahl der System-Komponenten bietet.



Beispiel einer elektromotorischen Reinigungs- und Schnellwechseleinrichtung



Weitere Informationen erhalten Sie hier!

Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.999.6001
Max. Durchlaufbreite	1000 mm
Materialdicke	0.1 – 3.0 mm
Anzahl Richtwalzen	21
Min. Teillänge	53 mm

Standardausstattung

- ☒ Ein- und Auslauftisch
- ☒ Reinigungs- und Schnellwechseleinrichtung

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Rollenbahn / Transportband
- ☐ Elektromotorische Reinigungs- und Schnellwechseleinrichtung
- ☐ Zwischenwalzen
- ☐ Hartverchromte Richtwalzen
- ☐ Walzenbiegung

Vollautomatische Blechspaltanlagen für den Erfolg Ihres Unternehmens.

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

LEGIONNAIRE SPALTANLAGE



Beispielbild

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



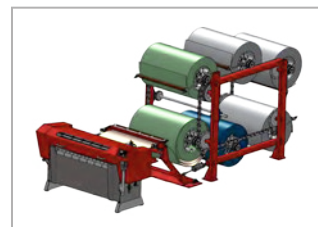
Die vollautomatische Spaltmesserpositionierung spart Einstellzeit und schützt vor Messerverschleiss und Verschnitt infolge unsachgemässer Einstellung.



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



Optional auch mit manueller Folierung.



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 52.460.0001
Bandbreite	1250 mm
Nutzstärke (mit 5 Messerpaaren)	1.00 mm
Schnittgeschwindigkeit (stufenlos bis)	30 m/min
Min. Bandzuschnitte	60 mm

Standardausstattung

- ☒ 5 Messerpaare, auch für Chromstahl geeignet
- ☒ Balken-Schlagschere zur Querteilung
- ☒ Touch-Screen-Steuerung

Auszug aus der Optionenliste

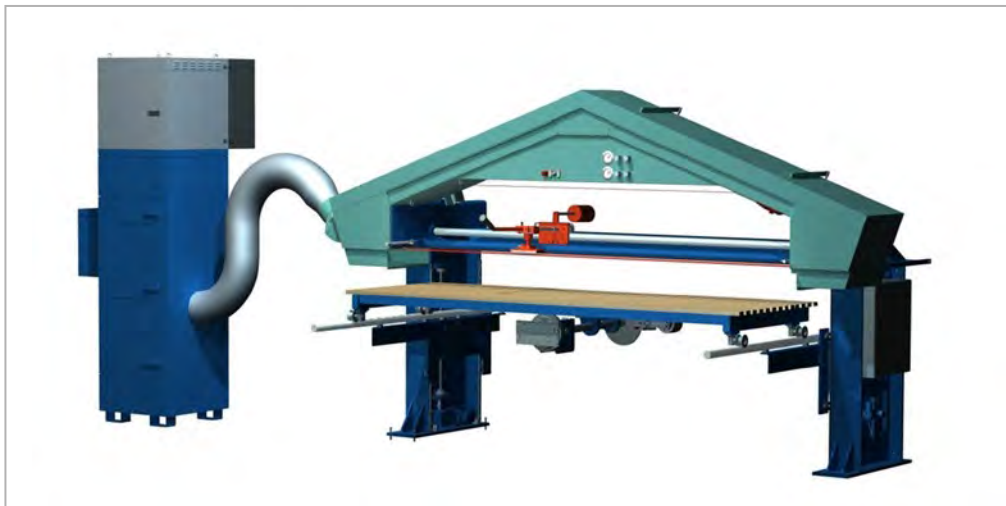
- ☐ Drehbare Richteinheit
- ☐ Foliereinheit
- ☐ Schnittstelle zur Anwenderprogrammierung (API-Interface)
- ☐ Lagerlösung mit automatischem Blechwechsel

Besser Schleifen mit Erfahrung.

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

DBS

SCHLEIFMASCHINE



Beispielbild

Kuhlmeier vereint mit der Kombi-Bandschleifmaschine DBS die konventionelle Technik nun mit einem Kombi-tisch, der in der Option mit integriertem Handling für Arbeiten an Gehäuseteilen etc. prädestiniert ist. Der Clou dabei liegt im Kombitisch, wobei der herkömmliche Lattenrosttisch das Original KUHLMEYER Handling beinhaltet. Der geteilte Lattenrost lässt sich zu ca. 2/3 der Tischbreite entfernen und gibt somit das Handlings-System frei. Die Bedienung erfolgt wie gewohnt ergonomisch über Fusspedale. Dank der Kragarm-Ausführung lassen sich selbst längere Bauteile problemlos auf der Neuentwicklung bearbeiten. Schleifen von kleinen Gehäuseteilen ist optional mit der KUHLMEYER Standard Mini-Drehvorrichtung einfach realisierbar.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.999.6001
Arbeitsbreite	2700 mm
Hub	600 mm
Belastung	100 kg
Schleifbandgeschwindigkeit	4 – 25 m/s

Standartausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

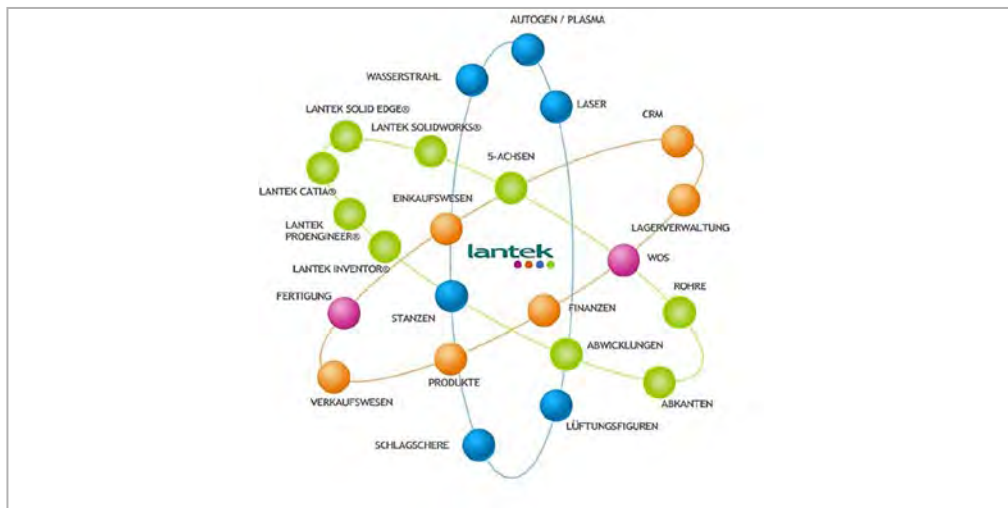
- ☐ DBS-Kombitisch
- ☐ Mini-Drehvorrichtung
- ☐ Absaug- und Filteranlage
- ☐ Nassabscheider

Weltweit führende Instanz für Softwarelösungen in den Bereichen Blechverarbeitung und Stahlbau.

Lantek beinhaltet die fortschrittlichste Verschachtelung der Branche mit den höchsten Standards im Fertigungsmanagement.

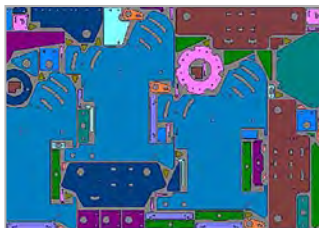
LANTEK EXPERT

SOFTWARE

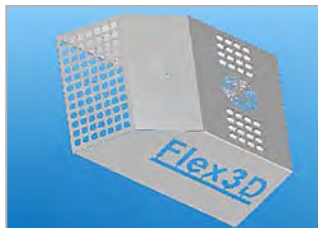


Ziel ist, dem Kunden Wettbewerbsvorteile zu schaffen, wobei der Fokus auf folgenden Faktoren liegt:

PRODUKTIVITÄT (Prozessoptimierung, kürzere Zyklen, Ressourcenoptimierung),
EFFIZIENZ (Optimale Anpassung an jede Maschine, besserer Umgang mit Energie, Material und Zeit),
BUSINESS INTELLIGENCE (Echtzeitdaten von jedem Ort, intelligente Verknüpfung von Daten, Analyse, Indikatoren, Berichte)



Lantek Expert CUT, PUNCH und DUCT sind spezielle CAD/CAM-Systeme für die Programmierung von Schneid-, Stanz-/Nibbelmaschinen sowie für den Lüftungs- und Apparatebau



Die Flex3D CAD/CAM-Software findet den Einsatz in der Konstruktion und Programmierung von diversesten Maschinentechologien



Lantek Wos ist ein BDE-Programm zur Aufzeichnung und Rückmeldung der Fertigungsschritte mit einfachster Bedienung, orientiert an die Werkstattbedingungen. Unterstützt die Lagerverwaltung und hilft zur Ermittlung tatsächlicher Kosten.

Innovative Schleiftechnik für die Metallbearbeitung.

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

DISCMASTER 4 TD-1000

ENTGRATMASCHINE



Beispielbild

Der Discmaster 4Td ist ausgestattet mit zwei grossen Entgratdiscs und zwei Verrundungsdiscs, welche im Durchlauf mehrmals über das komplette Werkstück oszillieren.

Diese einzigartige Technologie ermöglicht die kostengünstige Verrundung von Stanz- und Laserteilen und bietet entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Maschinen.



Bearbeitet Kanten und Durchbrüche sauber aus allen Richtungen und Winkeln 360°!

Gleichmässige Werkzeugabnutzung unabhängig von Werkstückgrösse und Platzierung auf dem Transportband! Dadurch keine Probleme beim bearbeiten breiter Werkstücke.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 61.100.0011
Arbeitsbreite	1000 mm
Discdurchmesser	250 mm
Druckrollen (gefedert, pneum. Abhebung)	4 Stk.
Hubstufen	2

Standartausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

Innovative Schleiftechnik für die Metallbearbeitung.

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

SWINGGRINDER

ENTGRATMASCHINE



Beispielbild

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

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

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



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



Entgraten/Verrunden:
Der drehbare Schleifkopf ist mit einem Entgrat- und einem Verrundungswerkzeug ausgestattet. So sind beide Werkzeuge immer schnell verfügbar.
Ergonomisches Arbeiten:
Der Schwenkarm mit Gewichtsausgleich lässt sich mühelos bewegen, es ist lediglich ein leichter Druck von oben auszuüben.



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



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

Technische Daten

Auflagetisch

Artikel-Nr.: 61.100.0001

1400x800 mm

Standartausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

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.

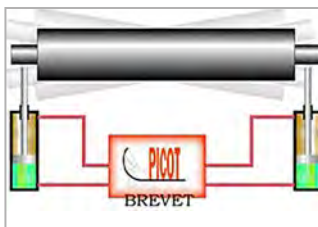
RCS 170-20

RUNDBIEGEMASCHINE

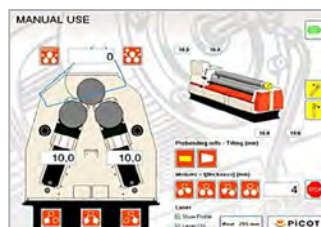


Beispielbild

Hydraulische Drei-Walzen-Rundmaschine in symmetrischer 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 neu entwickelte 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	Artikel-Nr.: 53.210.2100
Nutzlänge	2050 mm
Walzen-Durchmesser	170 mm
Rundungs-Kapazität, je nach Ø	6 – 8 mm
Anbiegungs-Kapazität, je nach Ø	4 – 6 mm
Geschwindigkeit der Schrägbewegung	0 – 20 mm/s

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

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 Nomal- und Edelstahl.



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



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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

RBB 60/103

VIERWALZEN-RUNDBIEGEAUTOMAT



Beispielbild

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



Einfach und doch rationell – die NC-Steuerung.



Blechanschlag.



Manuelles Klapplager.



Diese Arbeitsweise ermöglicht eine sehr gute Anbiegung.

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

RME 90/103

RUNDMASCHINE



Beispielbild

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



Spezieller Seitenanschlag zum Konischrunden (Option).



Falznute und Drahteinlegerillen (Option).



Motorische Positionierung der Hinterwalze (Option).

Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.999.6001
Nutzlänge	1030 mm
Nutzstärke	2.70 mm
Walzen-Durchmesser	90 mm

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

SM 50

SICKENMASCHINE



Beispielbild

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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

SME 50

SICKENMASCHINE



Beispielbild

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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

DER Spezialist in Sachen Umformtechnik.

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

SME 63

SICKENMASCHINE



Beispielbild

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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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



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

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

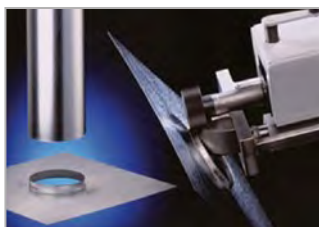
11.35

SICKENMASCHINE



Beispielbild

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



Rundanschlag zum Erstellen des Innenbords.



Schnell und einfach mit den Schraubsickenwalzen erstellt.



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



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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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



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

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

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



Umformrollen für die automatische Blechführung mit Bordhöhe 10 mm.

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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



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

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

DUCTZIPPER 20.12-L

KANALFALZMASCHINE



Beispielbild

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



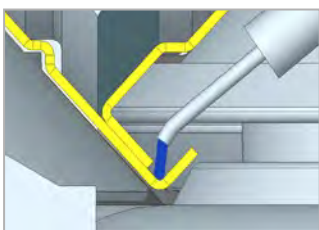
Der Kanalfalz ist deutlich dichter als die sonst üblichen Pittsburgh oder Schnappfalz-Verbindungen.



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



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



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

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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 57.L81.2012
Nutzstärke	1.00 – 1.25 mm
Querschnitt min	140 x 140 mm
Geschwindigkeit	15 m/min

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ AutoPilot
- ☐ Seal-Jet Einspritz-Vorrichtung
- ☐ Verschleisssteilpaket



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

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

EASYFORMER 12.35

SICKENMASCHINE



Beispielbild

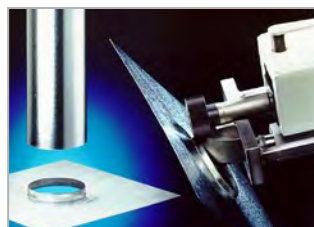
Intelligente Sickenmaschine mit Aufnahme- und Abspielfunktion wie beim Videorekorder. Erleichterung und Präzision pur.



„Aufnahmefunktion“ beim Fertigen des ersten Teils.



Fertigung mit „Abspielfunktion“.



Praktischer Rundanschlag zum Erstellen von Innenborden.



Walzen für alle Anwendungen.

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Geteilter Anschlag mit geschliffener Anschlagplatte
- ☐ Isolier-Anschlag
- ☐ Rundanschlag
- ☐ Anschlag für schräge Bördelwalzen
- ☐ Multifunktions-Fussschalter
- ☐ 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.

FLEXIBEND 73.30

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

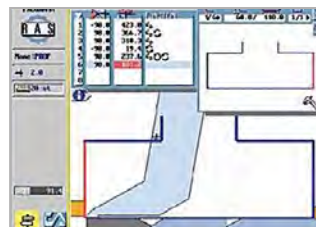
Flexibilität ohne Grenzen. Erleben Sie alle Vorteile, die die Schwenkbiegetechnik für die Blechbearbeitung so vorteilhaft macht. Ideal für Präzisionsbiegeteile wie Kassetten, Verkleidungen, Paneele und Schränke, für eine hohe Produktivität zu bezahlbaren Kosten.



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	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
Biegegeschwindigkeit	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
- ☐ Anschlagsysteme
- ☐ 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.

SPEEDYSEAMER 22.09

PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

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



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



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



Blechführung für Kleinteile.



Blechführung für Kleinteile.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 57.070.2209
Nutzstärke je nach Rollensatz, max.	1.50 mm
Profilhöhe	20 m
Rollenstationen	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



**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.

XLT 71.40

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

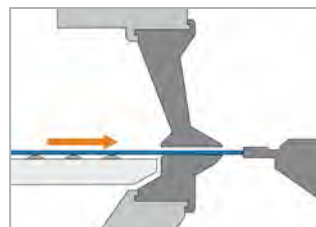
Wer komplexe Präzisionsteile wie Kassetten, Paneele und Boxen biegen möchte und gleichzeitig hohe Produktivität sucht, ist bei der RAS XLTbend genau richtig. Die XLTbend ist mit ihren 4060x2.5 mm oder 3200x3 mm Blechdicke eine bestechend flexible UpDownSchwenkbiegemaschine. Neben den innovativen Mechanikkomponenten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



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



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



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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.215.7140
Nutzlänge	4060 mm
Nutzstärke	2.5 mm
Anschlagtiefe	10 – 1550/3 mm
Oberwangen-Hub	150 – 650 mm
Biegewangen-Hub	150 mm
Drehpunkteinstellung ±	15 mm

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

SAFANDARLEY gehört zu den innovativsten Herstellern für Abkantpressen und Tafelscheren.

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

B-SHEAR 310-6

TAFELSCHERE



Beispielbild

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



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



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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 52.310.5631
Nutzlänge	3100 mm
Nutzstärke	6.0 mm
Anschlagtiefe	1000 mm
Schnittwinkel	0.5 - 2.0 °
Hubzahl	24 - 80 /min

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Diverse Anschlag- und Auflage-Varianten

SAFANDARLEY gehört zu den innovativsten Herstellern für Abkantpressen und Tafelscheren.

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

E-BRAKE B 35-1250 NS

ABKANTPRESSE

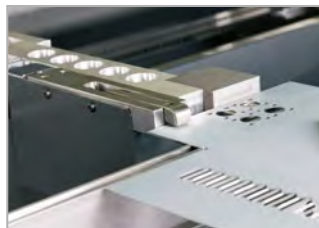


Beispielbild

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



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



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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.035.2517
Nutzlänge	1250 mm
Presskraft	350 kN
Hub (Y-Achse)	300 mm
Einbaumass	590 mm
Wiederholgenauigkeit ±	0.01 mm/m

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

SAFANDARLEY gehört zu den innovativsten Herstellern für Abkantpressen und Tafelscheren.

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

E-BRAKE 50-2050

ABKANTPRESSE



Beispielbild

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



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



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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.050.4024
Nutzlänge	2050 mm
Presskraft	500 kN
Hub (Y-Achse)	300 mm
Einbaumass	590 mm
Wiederholgenauigkeit ±	0.01mm/m

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

„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 0.8 mm.



Wulsteinrichtung für diverse Durchmesser.



Stahlwalzen zum Rinnen runden von diversen Durchmessern.



Handanschlag. In verschiedenen Varianten und Längen erhältlich.

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

MAX 310 STD

SCHWENKBIEGEMASCHINE



Beispielbild

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



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



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



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



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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

MAB 310 STD

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

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

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

MAZ 310 CNC

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.



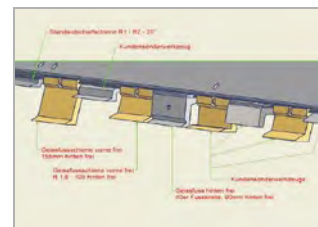
Mit einer Huböffnung von 300 mm bietet die MAZ einen extrem hohen Arbeitsfreiraum.



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	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.

MSC 125/BV

TAFELSCHERE



Beispielbild

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



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



Einfache 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	Artikel-Nr.: 52.115.1250
Nutzlänge	1250 mm
Nutzstärke	5.0 mm
Anschlagtiefe (Ablage nach vorne)	0 – 750 mm

Standardausstattung

- ☒ Winkelanschlüge, 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
- ☐ Winkelanschlüge 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.

MSC 310/BV

TAFELSCHERE



Beispielbild

Motor-Tafelschere mit grossflächiger, wartungsfreier Kulissenführung. Standardmässig mit Anschlagbedienung von vorne und pneumatischem Hinteranschlag-Hochhalte/Ablagesystem. Das Wunschlos glücklich-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	Artikel-Nr.: 52.115.3165
Nutzlänge	3165 mm
Nutzstärke	3.00 mm
Hand-Tiefenanschlag Ablage nach vorne	0 – 750 mm

Standardausstattung

- ☒ Winkelanschlüge, 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
- ☐ Winkelanschlüge und Auflagearme in diversen Versionen und Längen

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

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

MTB 310/BV

TAFELSCHERE



Beispielbild

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



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



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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Chromstahlmesser
- ☐ Blechstapelwagen
- ☐ Elektronische Positionsanzeige
- ☐ Kontakt-Hubzähler
- ☐ 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.

TBX 100

HAND-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



Optionale Rollenschere.



Zusammenklappbar und tragbar durch eine Person mit dem optionalen Untergestell.

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Untergestell
- ☐ X-Gestell
- ☐ Rollenschere

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

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

UK 100/S

HAND-SEGMENT-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



Optionale Rollenschere.



Biegewangen-Einstellung für die optimale Radiuseinstellung bei verschiedenen Blechdicken.



Oberwangen-Einstellung zur korrekten Druckeinstellung.

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

UKF 125

HAND-SEGMENT-ABKANTMASCHINE



Beispielbild

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



Optionaler Auflagetisch, fahr- und höhenverstellbar.



Biegewangen-Einstellung für die optimale Radiuseinstellung bei verschiedenen Blechdicken.



Oberwangen-Druckeinstellung.



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 51.071.1250
Nutzlänge	1250 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

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

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

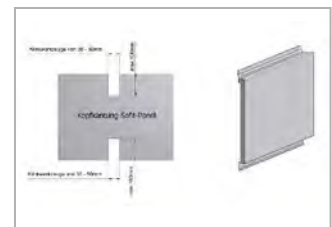
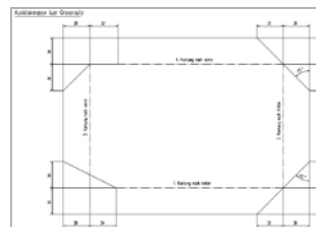
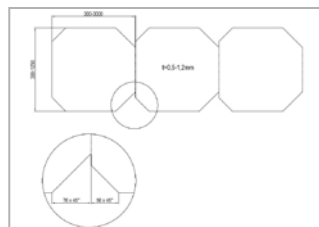
AK QUAD-4

AUSKLINKEINHEIT



Beispielbild

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



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

Werkzeugsatz für das Ausklinken von Sofit-Panel (Steckfalzpanel)

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

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

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

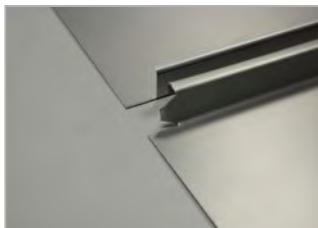
KLS 90

AUSKLINKEINHEIT



Beispielbild

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



Technische Daten	Artikel-Nr.: 56.072.0001
Nutzstärke NE-Metall	0.8 mm
Nutzstärke Stahlblech	0.7 mm
Nutzstärke Edelstahl	0.5 mm
Auslinklängen	15–40 mm, stufenlos

Standardausstattung

☑ fahrbar auf je 2 Lenk-/Bockrollen

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

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

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	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 Profiliereinheiten, Spaltanlagen, Formmaschinen, Fertigungsstrassen aber auch jegliche Hilfsgeräte.

QUADRO TP

PROFILIERMASCHINE



Beispielbild

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

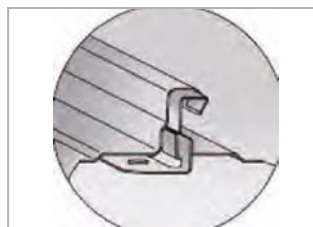


Auszug aus Profilmöglichkeiten:

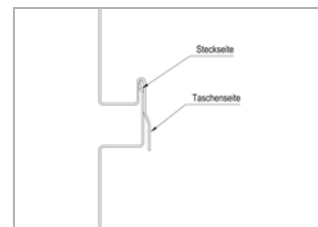
- Stehfalzprofil mit und ohne Clip-Relief 25 + 32 + 38 mm Profilhöhe
- SNAP-Falzprofil mit und ohne Clip-Relief 25 und 38 mm Profilhöhe
- NAIL Strip-System 25 und 38 mm Profilhöhe
- U-Profil bis 38 mm Aufkanthöhe und viele weitere Möglichkeiten – fragen Sie uns!



Einfaches, schnelles und flexibles Wechseln der Profilierungskassetten.



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



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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

- Diverse Kassettensysteme für verschiedenste Profile, Blechstärken und Materialien

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

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

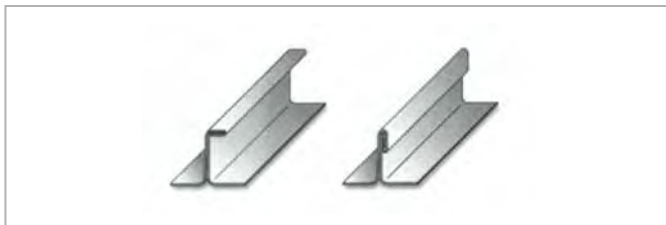
SPIDER

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



Rundbogen können ab einem Radius von 600 mm gefalzt werden.

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

Standardausstattung

- ☒ Rollensatz für 25 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.

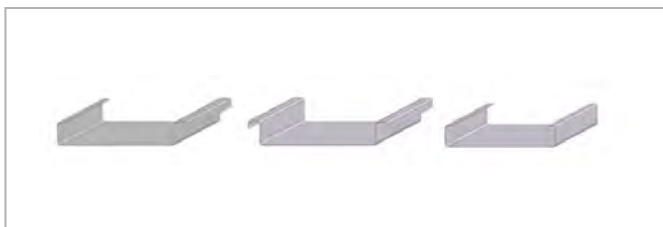
SPM-TWIN

PROFILIERMASCHINE

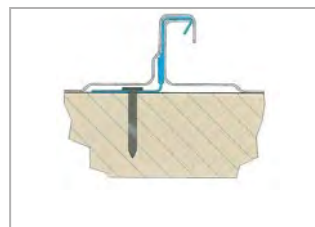


Beispielbild

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



Ob „normale“ Über-/Unterdeckung,
oder 2 x Überdeckung,
oder 2 x Unterdeckung,
alle Kombinationen sind möglich.



Technische Daten	Artikel-Nr.: 55.031.0000
Nutzstärke NE-Metalle	0.80 mm
Nutzstärke Stahl	0.70 mm
Nutzstärke Inox	0.50 mm
Profilhöhen	25/3" mm
Profilvarianten	Stehfalz und Clip-Relief
Breitenverstellung im Einlauf	240 – 800 mm
Rollenstationen	9 Paar

Standardausstattung

- ☒ SPS-Steuerung mit Touchpanel
- ☒ Elektrische Querteilrollenschere

Auszug aus der Optionenliste

- ☐ Stehfalz- und Clip-Relief Profilrollen
- ☐ Längstrennung für schmalere Passscharen
- ☐ Hydraulische Quertrenneinrichtung
- ☐ Sickenrollen
- ☐ Stauchrollensatz für Scharen ab 3 mm Radius
- ☐ Querteileinrichtung QA-45 beim Auslauf

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 Ø oder mittels Schraubzwinde machen die Maschine universell einsetzbar.



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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

Der Weltmarktführer für Isoliermaschinen.

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

SMW 50.20

SICKENMASCHINE



Beispielbild

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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 54.061.5020
Nutzstärke	0.80 mm
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Ausladung Arbeitstiefe	60 mm
Anschluss-Spannung	230 V
Geschwindigkeit	0 - 7 m/min
Gewicht	13 kg

Standardausstattung

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

Präzision, Effizienz und Produktivität ist bei TCI eine Konstante.

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

SMARTLINE FIBER 3015-2

FASER-LASER



Beispielbild

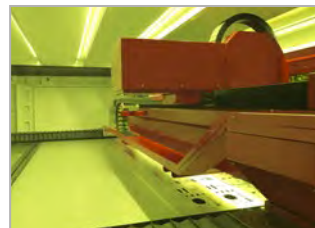
Diese Serie von Faserlaser Schneidanlagen bietet ein unschlagbar hohes Produktionsniveau und hervorragende Schnittqualität für die dünnen bis mittleren Bleche. Die maximale Blechdicke hängt von der gewählten Ausgangsleistung ab. Die hohe Energieeffizienz der Faserlaser sorgt für eine deutliche Reduzierung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



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



Erweiterung der Schnittleistung möglich.



Weitere Modelle mit grösseren Arbeitsbereichen und höheren Leistungen bis 12 kW sind möglich.

Technische Daten	Artikel-Nr.: 99.999.6001
Arbeitsbereich	3000 x 1500 mm
Maximale Belastung von Teilen	950 kg/m ²
Anzahl Laserschneidköpfe	1
Maximale simultane Positionierung geschwindigkeit	160 m/min
Maximale Achsenbeschleunigung	19.6 m/s ² (2G)
Maschine Toleranz VDL/DGQ3441 ±	0,05 mm/m
Wiederholgenauigkeit ±	0,025 mm/m
Leistung	1000 – 6000 Watt

Lösungen für Lager und Logistik

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

BLECHLAGER

LAGERSYSTEME



Beispielbild

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



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

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

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

GS-TR 2000X1000

ARBEITSTISCH



Beispielbild

Praktischer Arbeitstisch mit folgenden Spezifikationen:

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

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	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

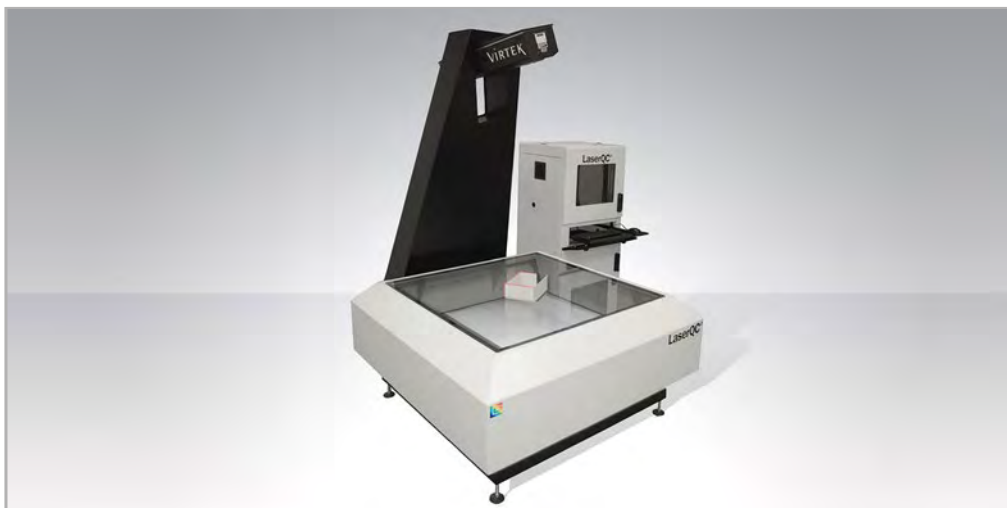
- ☐ Steuerungs-Erweiterung mit automatischer Einstellung von Schnittpalt und Schnittwinkel
- ☐ Aufklappbarer Fingerschutz auf den ersten 1000 mm, links und/oder der ganzen Länge
- ☐ Pneumatische Systeme zur Blechhochhalterung
- ☐ Kipp-Platte in Blechrutsche für die Rück

Werstück prüfen, Qualität dokumentieren.

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

LASER QC

LASER FORM-MESS-SYSTEM



Beispielbild

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



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



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

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

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

Optimale Werkzeuglösungen vom Weltmarktführer

Je schwieriger und komplizierter die Herausforderung je besser.

WERKZEUGE FÜR STANZMASCHINEN

WERKZEUGE



Beispielbild

Mit Werkzeugen von WILSON TOOL machen Sie Ihre Stanzmaschine zum kleinen Bearbeitungszentrum. Ziel ist das Vermeiden von teuren zusätzlichen Arbeitsgängen, "mehr Teile pro Stunde" sowie eine Effektivitätssteigerung durch den Einsatz von Spezialwerkzeugen.



Ob Stanzen, Nibbeln, Umformen, Signieren, Bördeln oder mehr – Wilson macht's möglich.



Mit den Wilson Wheel Rollwerkzeugen können Sie flexibel und mit höchster Geschwindigkeit in einem grossen Materialdickenbereich ohne sichtbare Markierungen oder sichtbaren Grat trennen, Sicken oder Absetzungen formen und Bleche „kneifen“.

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

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

COILAMAT C-7.50 1300

BLECHCOIL-LAGER



Beispielbild

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



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



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



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

Technische Daten	Artikel-Nr.: 67.133.0001
Coil-Bandbreite, max.	1300 mm
Coil-Aussen-Durchmesser max.	450 mm
Lagerplätze	7 Stk.
Tragkraft je Lagerplatz	250 kg

Standardausstattung

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

Auszug aus der Optionenliste

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

Gründe, warum sich eine Investition über die GSAG lohnt

SPEZIALISIERUNG IN DER VIELFALT

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

TOP-SERVICE

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

PRIMA DIENSTLEISTUNGEN

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

HERVORRAGENDES PREIS-LEISTUNGS-VERHÄLTNIS

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

OBJEKTIVITÄT ALS BASIS

- Lösungsorientiert
- Neutral und unabhängig
- Seriosität und Verlässlichkeit

SICHERHEIT

- Langfristige Strategie (gegründet 1884, 4. Generation, Familieninhaber/-geführt)
- Übergreifender Branchenexperte für Ihre Weiterentwicklung
- Förderung der Branche in diversen Verbänden und Foren

Profitable Lösungen für Ihre Blechbearbeitung ist unser Metier

FÜHRENDES DIENSTLEISTUNGSUNTERNEHMEN

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

KONZENTRATION AUF MARKENPRODUKTE

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

TECHNOLOGIE-KOMPETENZEN

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

INDIVIDUELLE PROBLEMLÖSUNGEN

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

UMFASSENDE DIENSTLEISTUNGEN

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



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



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

