

Le centre d'usinage

rentable de la tôle



Extrait de notre gamme de machines



GEBRÜDER SPIEGEL AG

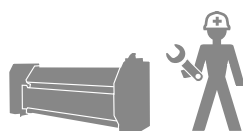
SOLUTIONS RENTABLES POUR L'USINAGE DE LA TÔLE

Depuis plus de 130 et 4 quatre générations, tout tourne autour de la tôle. Nous proposons à nos clients des produits, des solutions et des services rentables pour l'usinage de la tôle. Profitez de nos services complets uniques en Suisse et à l'étranger, par ex.



LE SHOWROOM SPIEGEL⁴

1. Présentations des produits sur plus de 1000 m²
2. Machines opérationnels
3. Nouveautés, alternatives et occasions
4. Démonstrations pratiques



LE SERVICE-ABO SPIEGEL⁴

1. La clé pour une machine plus fiable
2. Intervalles d'entretien réguliers
3. Pour une durée de vie plus longue et une plus haute qualité de production
4. Un service rentable dès la première utilisation



L'ATELIER SPIEGEL⁴

1. Réparations rapides et compétentes
2. Techniciens qualifiés
3. Grand entrepôt de pièces de rechange
4. Infrastructure appropriée



LA SALLE DE FORMATION SPIEGEL⁴

1. Théorie et pratique combinées
2. Environnement de formation très moderne
3. Formation continue pour aller plus loin
4. Transfert de connaissances jusqu'aux détails

Nous considérons ces services comme une importante contribution à un partenariat rentable pour les deux parties. Car vous recevez une valeur dont vous profitez pour le prix que vous payez.

INDUSTRIE

Solution pour l'usinage industriel de la tôle

VENTILATION

Solutions pour la fabrication de gaines de ventilation

ENVELOPPE DU BÂTIMENT

Solutions pour ferblanterie

CONSTRUCTION MÉTALLIQUE

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

BIENVENUE

BONJOUR A TOUS!

De tout temps, le service au client et le conseil ont joué un rôle primordial dans notre entreprise. Après plus de 100 ans passés à Kreuzlingen, notre nouveau siège, à Tägerwilten, constitue une étape clé dans l'histoire de notre société et offre des conditions optimales à cet égard. Dans notre centre d'usinage de tôle, nous appliquons des **principes de durabilité encore plus efficaces**, sommes devenus encore **plus compétents, plus flexibles et plus innovants**:

Un nouveau bureau paysager couvrant **150 m² dans le domaine du SAV** garantit une communication directe et des processus efficaces. Le nouvel atelier, l'**infrastructure avancée** et le **dépôt optimisé** nous rendent encore plus réactifs.

Profitez de **plus de 1400 m² de surface de stockage et d'exposition** et d'un conseil professionnel sur mesure. Nous vous offrons à tout moment la possibilité de tester et de comparer des solutions alternatives ainsi que d'identifier le potentiel de rationalisation.

Cette brochure présente les articles exposés à l'occasion de l'inauguration et vous donne un aperçu de notre vaste gamme de machines. Laissez-vous inspirer par nos produits variés et nos solutions optimales.

Votre équipe Gebrüder Spiegel



A - Z

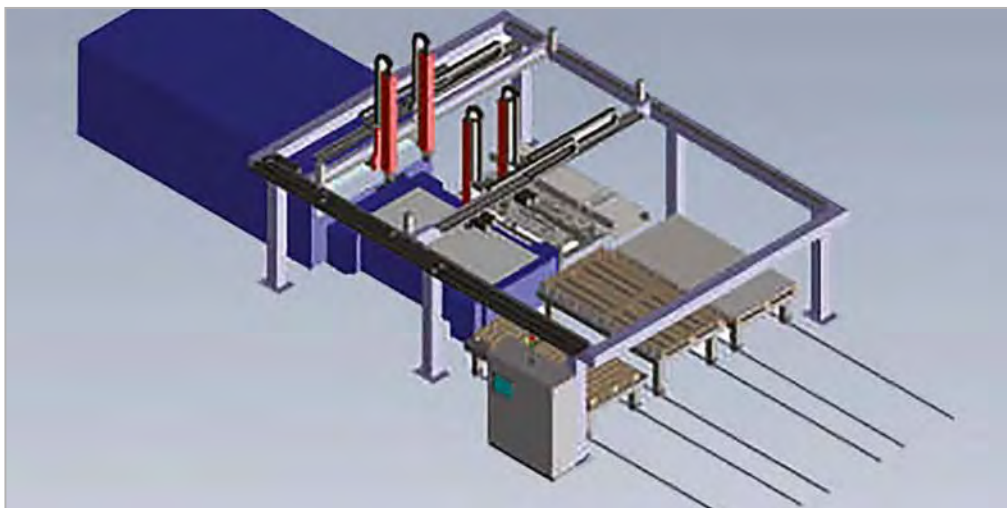
ASTES 4: A4 SORT Automation	03	PRINZING: SM 50 Machine à moulurer	42
ATTEXOR: SC 0404 IPV3A AERO Machine à clincher	04	PRINZING: SME 50 Machine à moulurer	43
ATTEXOR: SC 4006 P50 PASV1 Machine à clincher sur pied ...	05	PRINZING: SME 63 Machine à moulurer	44
BENDEX3D: BENDEX3D Logiciel	06	RAS: 11.35 Machine à moulurer	45
BLUME: 50036 Transporteur à rouleaux en plastique	07	RAS: 21.20 Machine à border	46
BOECK: OUTILS Ébavurage et arrondissement	08	RAS: DUCTZIPPER 20.12-L Machine à agraffer les gaines	47
CMS 3: WASP Installation de coupage au plasma	09	RAS: EASYFORMER 12.35 Machine à moulurer	48
EISENBLÄTTER: ROLEI BE5 Ebavureuse	10	RAS: FLEXIBEND 73.30 Plieuse à tablier	49
ERNST: TRITON ES Ebavureuse	11	RAS: SPEEDYSEAMER 22.09 Machine à profiler	50
EUROMAC: DIGIBEND 200 CNC 1250 Presse plieuse	12	RAS: XLT 71.40 Plieuse à tablier	51
EUROMAC: STXFLEX 12 1250/30-2500 Poinçonneuse CNC ...	13	SAFANDARLEY: B-SHEAR 310-6 Cisaille guillotine	52
EUROMAC: VA-MULTI 220/6 Encocheuse	14	SAFANDARLEY: E-BRAKE B 35-1250 NS Presse plieuse	53
FORSTNER: AG 2000 B1MU Dérouleur	15	SAFANDARLEY: E-BRAKE 50-2050 Presse plieuse	54
FORSTNER: KA-6 (RT, TI, FAG, TS) Ligne de refendage	16	SCHECHTL: KSV 200 Plieuse à tablier	55
GEBR. SPIEGEL AG: ROL Rouleuse	17	SCHECHTL: MAX 310 STD Plieuse à tablier	56
GEBR. SPIEGEL AG: SPI-PRESS		SCHECHTL: MAB 310 STD Plieuse à tablier	57
Presse à poinçonner hydraulique	18	SCHECHTL: MAZ 310 CNC Plieuse à tablier	58
GEBR. SPIEGEL AG: SPI-PRESS XL		SCHECHTL: MSC 125/BV Cisaille-guillotine	59
Presse à poinçonner hydraulique	19	SCHECHTL: MSC 310/BV Cisaille-guillotine	60
GEBR. SPIEGEL AG: W1330 Dérouleur	20	SCHECHTL: MTB 310/BV Cisaille-guillotine	61
HEZINGER: B175-4100 Presse plieuse	21	SCHECHTL: TBX 100 Plieuse à tablier	62
HEZINGER: HGR 3016 Cisaille guillotine	22	SCHECHTL: UK 100/S Plieuse à tablier	63
GEBR. SPIEGEL AG: ZODIAC / C Machine à moulurer	23	SCHECHTL: UKF 125 Plieuse à tablier	64
JÖRG: ES 1020 Encocheuse	24	SCHLEBACH: AK QUAD-4 Unité à encocher	65
JÖRG: MAGNABEND 1000E Plieuse magnétique	25	SCHLEBACH: KLS 90 Unité à encocher	66
JÖRG: SM 1060 Perforation	26	SCHLEBACH: MINI-PROF PLUS Machine à profiler	67
JORNS AG: HTS 1000 Cisaille de table manuelle	27	SCHLEBACH: QUADRO TP Machine à profiler	68
JORNS AG: NL-150-CNC-4 Plieuse de grande longueur	28	SCHLEBACH: SPIDER Sertisseuse	69
JORNS AG: TP-150-CNC-4 Plieuse de grande longueur	29	SCHLEBACH: SPM-TWIN Profileuse	70
KLEIN: KL 80 Poinçonneuse	30	SCHWARTMANN: SMW 50.00 Machine à moulurer	71
KNOLL: AKS Machine à encocher	31	SCHWARTMANN: SMW 50.20 Machine à moulurer	72
KOHLER: PEAK PERFORMER 30.1000/21 Machine à planer ..	32	TCI CUTTING: SMARTLINE FIBER 3015-2 Faser-Laser	73
KRASSER: LEGIONNAIRE Installation de refendage	33	TRAFÖ: DEPOTS DE TOLE Systemes de stockage	74
KUHLMEYER: DBS Ponceuse	34	TRIGONORM: GS-TR 2000X1000 Table de travail	75
LANTEK: LANTEK EXPERT Logiciel	35	GEBR. SPIEGEL AG: 512 A Appareil de levage	76
LOEWER: DISCMaster 4 TD-1000 Ébavureuse	36	VIRTEK: LASER QC Système laser de mesure des formes	77
LOEWER: SWINGGRINDER Ébavureuse	37	WILSON TOOL: Outils pour poinçonneuses	78
PICOT: RCS 170-20 Rouleuse	38	WURST: COILAMAT C-7.50 1300	
PRINZING: KSE 10/10 Cisaille circulaire	39	Système de stockage de bobines	79
PRINZING: RBB 60/103			
Rouleuse Automatique à quatre cylindres	40		
PRINZING: RME 90/103 Rouleuse	41		

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

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

A4 SORT

AUTOMATION



Exemple d'image

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



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

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

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

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

SC 0404 IP V3 A AEREO

MACHINE À CLINCHER

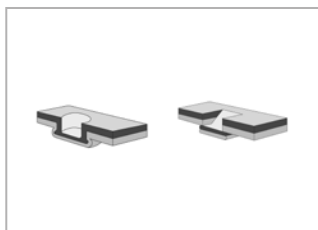


Exemple d'image

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



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



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



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

Données techniques	Réf.: 58.038.04V3
Epaisseur utile	3.00 mm
Pression de serrage	35 kN
Profondeur de la zone d'insertion	45 mm
Temps/cycle	0.50 - 0.90 s

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

SC 4006 P50 PAS V1

MACHINE A CLINCHER SUR PIED



Exemple d'image

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

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

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

- Poinçon rond ou rectangulaire
- Matrice rond ou rectangulaire

Bendex3D est le logiciel leader sur le marché pour la vente et la production de pièces pliées, y compris les accessoires.

Évolué, performant, durable et innovant.
De A à Z, de l'offre à la découpe. Pas de promesse en l'air!

BENDEX 3D

LOGICIEL

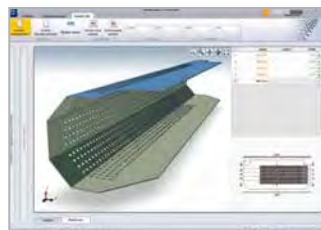


Exemple d'image

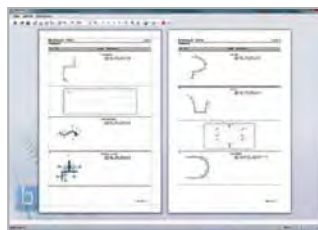
Bendex3D est une solution de e-commerce globale pour la vente et la production de profilés individuels. En peu de clics, le profilé est projeté, directement calculé et commandé. Les documents et les données de fabrication correspondants sont automatiquement créés par Bendex3D.



Saisies très simples, précises et avec toutes les informations nécessaires.



Intègre et calcule tout en moins de temps qu'il ne faut pour le dire, que ce soit avec perforation, encochage, parallèle ou conique, coupe d'onglet, etc. et fournit des vues interactives en 2D et 3D.



Programmes de pliage créés entièrement automatiquement pour les machines RAS, de toutes les informations nécessaires sous forme de rapport à la planification complète de la commande et de la production.



Vous avez accès quand bon vous semble à vos données du processus de production au moyen de votre smartphone ou de votre tablette et restez toujours maître de la situation.

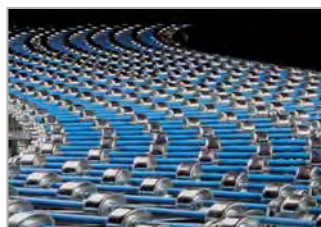
Les installations de convoyage et la technique de stockage sont deux principales activités de BLUME. Son offre va des appareils les plus simples aux entrepôts entièrement automatisés.

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

50036**TRANSPORTEUR À ROULEAUX EN PLASTIQUE**

Exemple d'image

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



Disponible également en transporteur extensible à galets

Données techniques

Réf.: 67.150.4400

Longueur extensible de / à

1900 - 4400 mm

Équipement standard

Prêt à servir

Extrait de la liste des options

Élément de liaison avec rouleaux en plastique

Ménagement de la tôle.

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

OUTILS

ÉBAVURAGE ET ARRONDISSEMENT



Exemple d'image

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



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

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

WASP

INSTALLATION DE COUPAGE AU PLASMA



Exemple d'image

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



Le stylet marqueur: simple, économique et pratique.



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

Données techniques	Réf.: 57.178.1530
Plan de travail	3000 x 1500 mm
Epaisseur utile alu	12.00 mm
Vitesse d'entraînement	25 m/min
Reproductibilité ±	0.2 mm/m

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

ROLEI BE5

EBAVUREUSE



Exemple d'image

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



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



Bâti de machine pratique en option



La machine s'utilise aussi en position couchée.

Données techniques	Réf.: 99.999.6001
Epaisseur utile	0 - 5.0 mm
Vitesse de rotation	2 niveaux
Niveau 1:	600 tr/min
Niveau 2:	1200 tr/min

Equipement standard

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

Ébavureuses modulaires et monolithiques pour la tôle.

Le système modulaire ERNST, allié à l'expérience de la technique d'application, permet de proposer des solutions sur mesure aux clients.

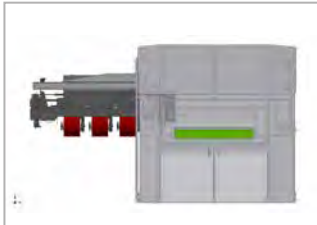
TRITON ES

ÉBAVUREUSE



Exemple d'image

La technologie de l'arrosage autorise le travail combiné de tous les types de matériaux tels que l'acier, l'acier spécial et l'aluminium. Le filmage, le zingage ou le huilage sont également possibles! Grâce au rouleau d'ébavurage extrêmement flexible, les pièces avec bombage et tolérance ne posent aucun problème. Tous les bords, intérieurs comme extérieurs, sont intensément et homogènement arrondis. Les coûts d'abrasif sont sensiblement réduits par l'utilisation de feuilles.



3 unités spin à brosses à rotation horizontale et verticale pour arrondir les arêtes, course d'oscillation de 400 mm pour un arrondissement intensif et homogène.

Données techniques	Réf.: 63.100.0010
Largeur de travail	1100 mm
Poids	4.250 kg
Puissance connectée	27 kW
Besoins en air comprimé	20 NL/min 6bar
Dimensions de l'abrasif	1140 x 1540 mm
Vitesse de rotation des brosses	1320 U/min

Équipement standard

- Station de lavage et de séchage intégrée
- Préparation de l'émulsion avec filtre à bande intégrée
- Avance manuelle des brosses

Extrait de la liste des options

- Vide (deux puissances) et voie magnétique pour les petites pièces
- Avance motorisée des brosses
- Avance du non-tissé pour le rouleau d'ébavurage
- Vitesse de rotation des brosses réglable entre 350 et 1800 tr/min
- Brosses pour arrondir les arêtes

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

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

DIGIBEND 200 CNC 1250

PRESSE PLIEUSE



Exemple d'image

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



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



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

Données techniques	Réf.: 56.600.200E
Force de compression	200 kN
Course	195 mm
Capacité de cintrage	200 x 10 mm
Capacité de cisailage	150 x 6 mm
Capacité de poinçonnage	30 x 5 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

STX FLEX 12 1250/30-2500

POINÇONNEUSE CNC



Exemple d'image

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



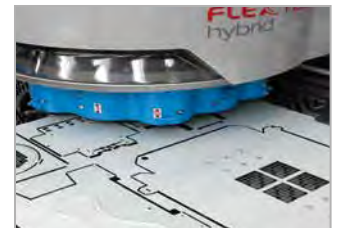
Programmation simple grâce à une interface de commande performante, intuitive et conviviale. Les tâches de fabrication les plus simples s'entrent directement dans la machine.



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



Éliminez les micro-jonctions, réduisant les coûts de main d'œuvre et opérations secondaires avec trappe d'évacuation brevetée automatique pour pièces jusqu'à 1200 x 900 mm.



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

Données techniques	Réf.: 56.565.2500
Épaisseur utile	0.6 - 6.5 mm
Force de poinçonnage	300 kN
Axe Y avec Multitool	1300 mm
Axe Y avec monoposte	1250 mm
Axe X	2500 mm
Repositionnement automatique en X	10000 mm
Précision de positionnement ±	0.05/0.10/min
Séquence de courses 1 mm de distance (grignotage)	1080/min
Séquence des courses 20 mm de distance (poinçonnage)	460/min
Séquence des courses, (marquer)	2000/min

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

VA-MULTI 220/6

ENCOCHEUSE



Exemple d'image

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



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



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



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



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

Données techniques

Réf.: 56.710.VM22

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

Les machines Forstner simplifient l'usinage des bobines de tôle en le rendant plus flexible et plus efficace

Assurez-vous de réduire vos temps de production, de limiter vos pertes, de maintenir la qualité en adoptant une technique efficace à l'encombrement réduit.

AG 2000 B1MU

DÉROULEUR



Exemple en version empilable

Les dérouleurs à palier en porte à faux se distinguent par une mise en place rapide des bobines par pont roulant ou chariot élévateur. Le changement aisé des bobines permet un gain de temps appréciable ainsi que le déroulement contrôlé des bobines contribuent à assurer une production rationnelle.

Données techniques	Réf.: 67.120.2000
Bandbreite max.	1250 mm
Charge max.	2000 kg
Diam. int. des bobines, min./max.	360 – 520 mm
Diam. ext. des bobines, max.	850 mm

Les machines Forstner simplifient l'usinage des bobines de tôle en le rendant plus flexible et plus efficace.

Assurez-vous de réduire vos temps de production, de limiter vos pertes, de maintenir la qualité en adoptant une technique efficace à l'encombrement réduit.

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

LIGNE DE REFENDAGE (EN LONG/EN TRAVERS)



Exemple d'image

Le système compact de planage, de refendage et de coupe à longueur permet un traitement individuel et rapide à partir de la bobine. Et ce, avec des opérations très simples, de manière compacte et précise, sans rayures et sans bavures.



Les paires de lames se placent rapidement et sont extrêmement flexibles.



La cisaille de tronçonnage à retour automatique du chariot à la fin de la tôle.



Commande intuitive par écran tactile, tout simplement géniale.



Extension de commande pour programmation de découpes avec la cisaille à molette.

Données techniques	Réf.: 99.999.6001
Largeur max.	1250 mm
Épaisseur utile (avec 5 paires de molettes)	1.00 mm
Vitesse d'entraînement (variable jusqu'à)	25 m/min
Précision ±	0.25 mm/m

Équipement standard

- Bloc d'entrée de bobine
- Machine à planer à réglage manuel équipé de 6 cylindres planeurs
- 5 paires de lames en acier à réglage manuel
- Table pliante
- Cisaille guillotine
- Commande API

Extrait de la liste des options

- Guidage de bobine à réglage motorisé
- Dérouleur de feuilles
- Arbres de planage supérieurs à réglage motorisé
- Système de lames motorisé ou programmé
- Lames spéciales pour aciers spéciaux

ROL

ROULEUSE



Exemple d'image

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

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

SPI-PRESS

PRESSE À POINÇONNER HYDRAULIQUE



Exemple d'image

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



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



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

Données techniques	Réf.: 56.150.1SPI
Épaisseur utile acier (105)	2.00 mm
Profondeur de travail	150 mm
Force de poinçonnage	28 t
Course	5 - 85 mm
Diamètre de poinçonnage max.	105 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

SPI-PRESS XL

PRESSE A POINCONNER HYDRAULIQUE



Exemple d'image

L'innovation ultime pour des encoches et un poinçonnage haute performance. Clinchage de tablettes de fenêtre en l'espace de quelques secondes, poinçonnage de profils ou de tôles sans changement d'outil. Manipulation très simple grâce au système de changement d'outil du porte-outil TRUMPF. La version XL se caractérise par une portée de bras de poinçonnage ultra grande: 560 mm.



L'utilisation d'une gamme d'outils complète, standardisée et donc économique, par ex. TRUMPF, permet de réaliser des trous ronds, en fente, des outils rectangulaires ou carrés.

Vous pouvez aussi mettre en œuvre des outils de formage spécialement adaptés à vos besoins jusqu'au groupe III.

Données techniques	Réf.: 56.150.2SPI
Force de poinçonnage	280 kN
Portée du bras de poinçonnage	560 mm
Diamètre de poinçonnage max.	105 mm
Épaisseur de tôle max.	6.0 mm
Longueur de course max.	40 mm vers le haut et vers le bas, en continu
Nombre de courses	env. 180/min pour une longueur de course standard de 10 mm

Équipement standard

- Barre à rainure en T, à droite et à gauche du logement de matrice, respectivement 100 mm de long et dotée d'un mètre ruban
- 1 butée latérale X
- respectivement 1 butée de profondeur Y, à droite et à gauche du logement d'outil
- 2 mini-butées (par ex. pour lignes de trous)
- 1 interrupteur à pied
- 1 collecteur de rebut intégré
- Protection Plexiglas
- Application d'un système de raclage passif et actif

Extrait de la liste des options

- Diverses formes et tailles de:
 - Outils
 - Bague d'ajustage
 - Plateau intermédiaire de matrice
 - Plateau intermédiaire de racleur
 - Dispositif d'ajustement de poinçon

W1330

DÉROULEUR



Exemple d'image

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

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

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

- Mandrins d'écartement supplémentaires

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

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

B175-4100

PRESSE PLIEUSE



Exemple d'image

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



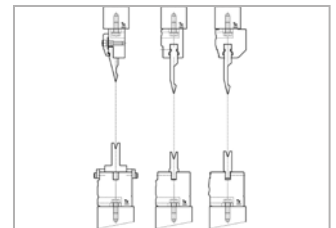
Grand choix de commandes CNC. De la commande de base simple à la commande 3D avec jusqu'à 12 axes CNC, l'éventail couvre toutes les exigences.



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



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



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

Données techniques	Réf.: 51.650.4117
Force de compression	1750 kN
Longueur utile	4100 mm
Passage entre montants	3200 mm
Profondeur de travail	400 mm
Hauteur	465 mm
Course de tablier	260 mm

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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



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

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

HGR 3016

CISAILLE GUILLOTINE



Exemple d'image

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



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



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



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

Données techniques	Réf.: 99.999.6001
Longueur utile	3050 mm
Épaisseur utile	16,0 mm
Angle de coupe	2,0 - 1,0°
Butée arrière	5 - 1000 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

ZODIAC / C

MACHINE À MOULURER



Exemple d'image

Une machine simple et robuste avec un entraînement en continu, un moteur-frein et des roulements à aiguilles. Avance manuelle de l'arbre supérieur, avance pneumatique en option.

Données techniques	Réf.: 54.050.0200
Entraxe des galets	65 mm
Épaisseur utile	1.80 mm
Profondeur de travail	200 mm
Vitesse variable	9 – 52 m/min

Équipement standard

- Moteur-frein par inversion des pôles (inversion du sens de rotation par pédale)
- Entraînement continu (réglage par manivelle)
- Support

Extrait de la liste des options

- Paires de galets pour un large gamme d'applications
- Butée fendue
- Butée cylindrique
- Avance pneumatique de l'arbre supérieur

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

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

ES 1020

ENCOCHEUSE



Exemple d'image

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



Socle optionnel.



Version plus lourde avec entraînement hydraulique.

Données techniques	Réf.: 56.151.1020
Épaisseur utile	3.00 mm
Longueur de lame	102 mm

Équipement standard

- Echelle graduée
- 2 butées

Extrait de la liste des options

- Socle
- Version plus lourde avec entraînement hydraulique

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

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

MAGNABEND 1000E

PLIEUSE MAGNÉTIQUE



Exemple d'image

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



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



Plier en toute liberté...



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

Données techniques	Réf.: 51.151.1000
Longueur utile	1000 mm
Épaisseur utile acier	1.50 mm
Épaisseur utile inox	1.00 mm
Épaisseur utile alu	1.50 mm
Tension de raccordement	220 V

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

- Dispositif de montage pour cisaille à fendre et à molette

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

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

SM 1060

PERFORATION



Exemple d'image

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



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



Version plus lourde avec entraînement hydraulique.

Données techniques	Réf.: 56.151.1060
Force de découpe	ca. 60 kN
Épaisseur utile	Ø 22 x 3 mm
Plateau de travail	400 x 450 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

Jorns est la référence en matière de pliage, double pliage, rainurage, plieuses doubles, rainurage et moyens d'aide pour l'usinage de tôles fines.

Ce concentré de qualité suisse se distingue par un excellent rapport qualité/prix; la machine associe un fonctionnement rationnel et un résultat professionnel à une utilisation simple en toute sécurité.

HTS 1000

CISAILLE DE TABLE MANUELLE



Exemple d'image

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



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



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

Données techniques	Réf.: 52.020.1000
Longueur utile	1000 mm
Epaisseur utile acier	1.00 mm
Epaisseur utile inox	0.60 mm
Epaisseur utile alu	1.50 mm

Equipement standard

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

Jorns est la référence en matière de pliage, double pliage, rainurage, pliuses doubles, rainurage et moyens d'aide pour l'usinage de tôles fines.

Ce concentré de qualité suisse se distingue par un excellent rapport qualité/prix; la machine associe un fonctionnement rationnel et un résultat professionnel à une utilisation simple en toute sécurité.

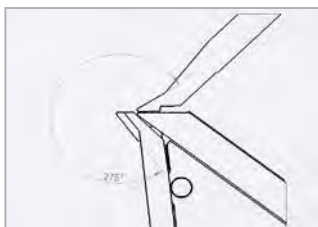
NL-150-CNC-4

PLIEUSE DE GRANDE LONGUEUR



Exemple d'image

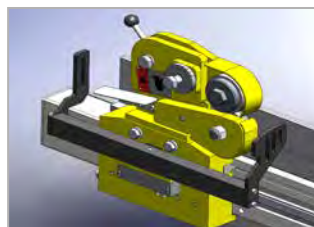
Cette machine dispose du meilleur rapport prix/performances, ses principales qualités sont la robustesse, la puissance, la précision, la rapidité, la modularité, la simplicité et la sécurité. Un système modulaire et des méthodes de production les plus modernes permettent de fabriquer cette machine en fonction de vos propres besoins.



La nouvelle géométrie des tabliers plieurs offre un choix d'angle de pliage jusqu'à 27,5°. Sa forme de pied de biche permet également de plier un profilé chapeau de 15 mm à 90°.



Grâce aux nouveaux tabliers supérieurs, inférieurs et plieurs recuits au laser, il n'est plus nécessaire de prévoir une empreinte dans le tablier. On obtient ainsi une dureté de 50-53 HR (Rockwell) à une profondeur pouvant atteindre 1 mm ! Un traitement complémentaire ou un soudage ultérieur restent possibles.



Optimisez votre qualité de découpe avec le réglage parfait de l'écartement des lames de la cisaille à molette.



Grâce à la précontrainte de pliage, le tablier supérieur s'abaisse au millimètre près, en parfaite parallélité ou selon la programmation individuelle de chaque support avec la commande numérique la plus avancée ! L'empreinte du pli peut ainsi être précontrainte au milieu de la tôle.

Données techniques	Réf.: 51.510.1504
Longueur utile	4000 mm
Epaisseur utile	1.50 mm
Profondeur d'insertion	1250 mm
Montant	4 unit.
Nbre de couplages	5 unit.
Nbre de cylindres de pliage	3 unit.

Equipement standard

- Commande par pupitre ou bras pivotant
- Système de sécurité selon la Directives Machines 2006/42/CE et contrôlé par la SUVA
- Supports modulaires pour supports de tôle
- Rainure pour le pli d'eau dans la coulisse supérieure
- Barre d'appui sur la coulisse de pliage
- Marques de positionnement sur la coulisse inférieure
- Relâchement progressif de la coulisse supérieure
- Protection contre les surcharges
- Vérin de pliage à amortissement et valve parachute

Extrait de la liste des options

- Différents modes de commande de classique à numérique
- Systèmes de butée manuelle, automatique ou conique
- Cisailles pour tôles de 1.5 mm ou 3 mm
- Différentes gammes de vitesses disponibles
- Précontrainte de la coulisse supérieure
- Poste de commande sur bras pivotant

Jorns est la référence en matière de pliage, double pliage, rainurage, pliuses doubles, rainurage et moyens d'aide pour l'usinage de tôles fines.

Ce concentré de qualité suisse se distingue par un excellent rapport qualité/prix; la machine associe un fonctionnement rationnel et un résultat professionnel à une utilisation simple en toute sécurité.

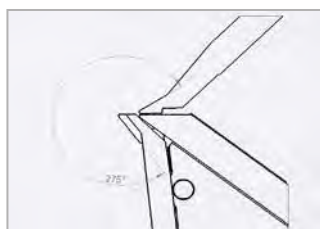
TP-150-CNC-4

PLIEUSE DE GRANDE LONGUEUR



Exemple d'image

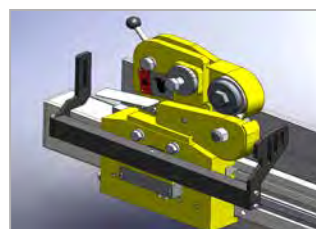
Plus besoin de retourner la tôle grâce au pliage positif et négatif (vers le haut et vers le bas) que permettent les deux coulisses de pliage. La parfaite expression d'un fonctionnement rationnel ! Un système modulaire et des méthodes de production les plus modernes permettent à JORNS de fabriquer cette machine en fonction de vos propres besoins.



La nouvelle géométrie des tabliers plieurs offre un choix d'angle de pliage jusqu'à 27,5°. Sa forme de pied de biche permet également de plier un profilé chapeau de 15 mm à 90°.



Grâce aux nouveaux tabliers supérieurs, inférieurs et plieurs recuits au laser, il n'est plus nécessaire de prévoir une empreinte dans le tablier. On obtient ainsi une dureté de 50-53 HR (Rockwell) à une profondeur pouvant atteindre 1 mm ! Un traitement complémentaire ou un soudage ultérieur restent possibles.



Optimisez votre qualité de découpe avec le réglage parfait de l'écartement des lames de la cisaille à molette.



Grâce à la précontrainte de pliage, le tablier supérieur s'abaisse au millimètre près, en parfaite parallélité ou selon la programmation individuelle de chaque support avec la commande numérique la plus avancée ! L'empreinte du pli peut ainsi être précontrainte au milieu de la tôle.

Données techniques	Réf.: 51.406.2104
Longueur utile	4000 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Profondeur d'insertion	1150 mm
Montant	3 unit.
Nbre de couplages	6 unit.
Butée pneumatique avec doigt de serrage	3 unit.

Équipement standard

- Commande numérique sur pupitre ou bras pivotant
- Système de sécurité selon la Directives Machines 2006/42/CE et contrôlé par la SUVA
- Système de compensation de l'angle sur les coulisses de pliage
- Système de butée automat. avec diff. doigts de serrage et de maintien
- Supports modulaires pour supports de tôle

Extrait de la liste des options

- Serrage indépendant des butées
- Tables à balais à la place des supports pour supports de tôle
- Cisaille
- Serrage de pièces courtes
- Butée d'insertion conique
- Profileuse à galets
- Poste de commande sur bras pivotant

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

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

KL 80

POINÇONNEUSE



Exemple d'image

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



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



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



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



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

Données techniques	Réf.: 56.900.KL80
Force de poinçonnage	100 kN
Multiplication de la pression	1:10
Consommation d'air par course	8 l

Équipement standard

- Unité de pressage hydro-pneumatique
- Châssis
- Pédale

Extrait de la liste des options

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

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

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

AKS

MACHINE À ENCOCHER



Exemple d'image

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

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

Equipement standard

☑ 2 butées, 45°

Flexibles à tous égards, les lignes de planage de pièces de KOHLER.

Grâce à leur technique révolutionnaire, sans hydraulique, les modèles Peak Performer constituent une solution phare pour tous les secteurs industriels.

PEAK PERFORMER 30.1000/21

MACHINE À PLANER



Exemple d'image

Le développement des Peak Performer reflète la volonté d'allier de façon optimale précision maximale et rentabilité maximale, en se concentrant sur l'essentiel. Pour cette raison, la conception des Peak Performer est modulaire. Un principe qui vous assure une liberté maximale dans le choix des composants système.



Exemple d'un dispositif de nettoyage et de remplacement rapide à moteur électrique.



Vous en saurez plus ici!

Données techniques	Réf.: 99.999.6001
Largeur de passage max.	1000 mm
Épaisseur de matériau	0.1 – 3.0 mm
Nombre de cylindres planeur	21
Longueur de pièce min.	53 mm

Équipement standard

- Table d'entrée et de sortie
- Dispositif de nettoyage et de remplacement rapide

Extrait de la liste des options

- Convoyeur à rouleaux / Bande transporteuse
- Système de nettoyage et de remplacement rapide à moteur électrique
- Cylindres intermédiaires
- Cylindres planeurs à chromage dur
- Courbure de cylindre

Installations de refendage de tôle automatiques pour des produits réusis.

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

LEGIONNAIRE

INSTALLATION DE REFENDAGE



Exemple d'image

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



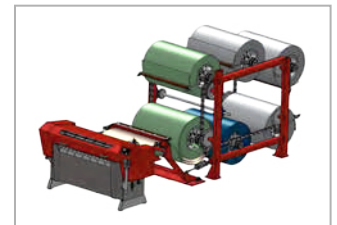
Le positionnement automatique des lames de refendage fait gagner du temps et évite une usure des lames et une mauvaise découpe dues à un réglage incorrect.



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



En option avec l'unité de pelliculage.



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

Données techniques	Réf.: 52.460.0001
Largeur de bande	1250 mm
Epaisseur utile (avec 5 paires de lames)	1.00 mm
Vitesse de découpe (en continu jusqu'à)	30 m/min
Découpe de bande min.	60 mm

Equipement standard

- 5 paires de lames, également adaptées à l'acier chromé
- Cisaille guillotine à barre pour un usinage transversal
- Commande par écran tactile

Extrait de la liste des options

- Unité de dressage
- Unité de pelliculage
- Interface pour la programmation utilisateur
- Solution de stockage avec changement automatique des tôles

Mieux poncer avec expérience.

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

DBS

PONCEUSE



Exemple d'image

Avec sa ponçeuse à bande abrasive combinée DBS, Kuhlmeier allie maintenant la technique conventionnelle à une table combi convenant parfaitement dans son option avec manipulation intégrée pour les travaux sur les pièces de carter etc. Le clou en est la table combi, la table à claie classique comprenant le système de manipulation original KUHLMEYER. La claie divisée peut être escamotée jusqu'à env. 2/3 de la largeur de la table, libérant ainsi le système de manipulation. La commande ergonomique s'effectue comme d'habitude au moyen de pédales. Grâce au bras en porte-à-faux, même les pièces longues peuvent être usinées sans problème sur cette nouvelle machine. Le ponçage de petites pièces de carter est simple à réaliser avec le mini-mécanisme de rotation standard KUHLMEYER.

Données techniques	Réf.: 99.999.6001
Largeur de travail	2700 mm
Course	600 mm
Charge	100 kg
Vitesse de la bande abrasive	4 - 25 m/s

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

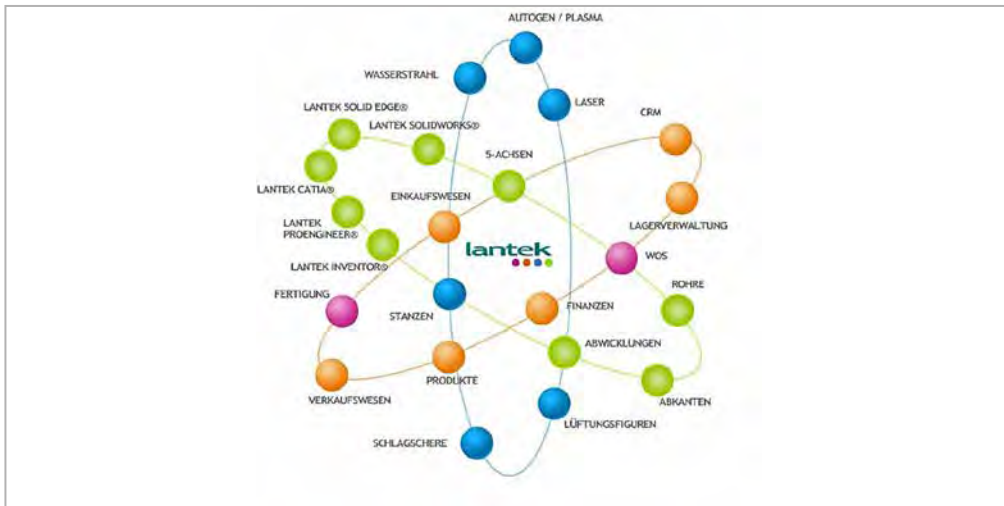
- Table combi DBS
- Mini-mécanisme de rotation
- Installation d'aspiration et de filtrage
- Séparateur par voie humide

La référence mondiale absolue dans l'élaboration de logiciels pour l'usinage de la tôle et la construction métallique

Lantek réunit le logiciel d'imbrication le plus sophistiqué de l'industrie et les normes les plus strictes dans la gestion de la fabrication.

LANTEK EXPERT

LOGICIEL

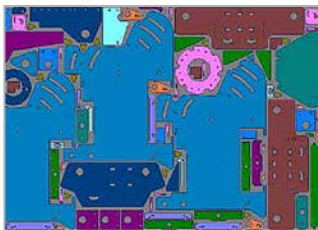


L'objectif est de fournir au client des avantages concurrentiels dans les domaines suivants:

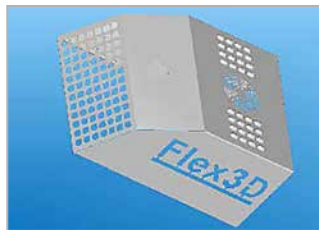
PRODUCTIVITE (optimisation des processus et des ressources, cycles plus courts),

EFFICACITE (adaptation optimale à chaque machine, meilleure gestion de l'énergie, du matériel et du temps),

BUSINESS INTELLIGENCE (données en temps réel de tout lieu, association intelligente des données, analyse, indicateurs, rapports)



Lantek Expert CUT, PUNCH ET DUCT sont des logiciels CAO/FAO spécialement conçus pour la programmation de machines de découpe, de poinçonnage/grignotage et pour la réalisation d'appareils et de systèmes de ventilation.



Le logiciel CAO/FAO Flex3D s'utilise dans la construction et la programmation des technologies de machine les plus variées.



Lantek Wos est un logiciel BDE pour l'enregistrement et le retour d'information des opérations d'usinage. Il est très facile d'emploi et adapté aux conditions de travail dans les ateliers. Facilite la gestion du stock et permet de déterminer les coûts réels.

Techniques de ponçage innovante pour l'usinage de métaux.

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

DISCMASTER 4 TD-1000

ÉBAVUREUSE



Exemple d'image

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

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



Usine les arêtes et les percées de manière nette dans toutes les directions et angles de 360°!

Usure homogène de l'outil indépendamment de la taille des pièces et de l'emplacement sur le convoyeur!

L'usinage de larges pièces ne pose donc aucun problème.

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

Techniques de ponçage innovante pour l'usinage de métaux.

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

SWINGGRINDER

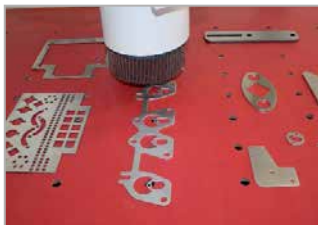
ÉBAVUREUSE



Exemple d'image

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

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



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



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



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



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

Données techniques

Réf.: 61.100.0001

Table porte-pièce

1400x800 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

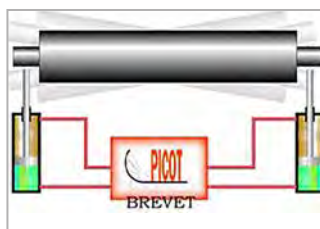
RCS 170-20

ROULEUSE

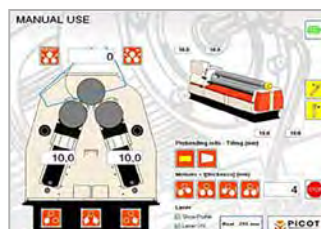


Exemple d'image

Rouleuse hydraulique à trois cylindres symétriques, dispositif d'entraînement breveté et commande numérique à écran tactile : le top en matière de modernité et de qualité.



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



Commande à écran tactile extrêmement simple et conviviale. Pour le fonctionnement manuel à celui entièrement automatisé.



Le tout nouveau système de mesure laser est tout simplement génial. Il permet à la fois de gagner beaucoup de temps de programmation tout en évitant d'onéreuses pertes.



Un comparateur de diamètre permet également les mesures manuelles.

Données techniques	Réf.: 53.210.2100
Longueur utile	2050 mm
Diamètre des cylindres	170 mm
Capacité de cintrage	6 - 8 mm
Capacité de cintrage	4 - 6 mm
Vitesse du mouvement incliné	0 - 20 mm/s

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

LE spécialiste en technique de formage

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

KSE 10/10

CISAILLE CIRCULAIRE



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

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



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



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

Données techniques	Réf.: 52.270.1000
Diamètre	60 – 1000 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Portée corps de lame	280 mm
Longueur rail guide	500 mm
Bords extérieurs: ø min. – max.	100 – 970 mm
Bords extérieurs: hauteur max.	8 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

LE spécialiste en technique de formage

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

RBB 60/103

ROULEUSE AUTOMATIQUE À QUATRE CYLINDRES



Exemple d'image

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



Une commande numérique simple et rationnelle.



Butée à tôle



Palier rabattable manuel



Cette procédure de travail permet un cintrage très efficace.

Données techniques	Réf.: 53.049.0610
Longueur utile	1030 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Diamètre des cylindres supérieurs	60 mm
Vitesse	10 m/min

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

LE spécialiste en technique de formage

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

RME 90/103

ROULEUSE



Exemple d'image

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



Butée latérale spéciale pour un cintrage conique (option).



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



Positionnement motorisé du cylindre arrière (option).

Données techniques	Réf.: 99.999.6001
Longueur utile	1030 mm
Épaisseur utile	2.70 mm
Diamètre de cylindre	90 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

LE spécialiste en technique de formage

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

SM 50

MACHINE À MOULURER



Exemple d'image

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

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

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

LE spécialiste en technique de formage

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

SME 50

MACHINE À MOULURER



Exemple d'image

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

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

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

LE spécialiste en technique de formage

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

SME 63

MACHINE À MOULURER



Exemple d'image

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

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

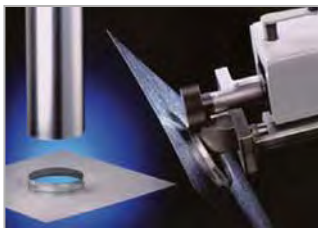
11.35

MACHINE À MOULURER



Exemple d'image

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



Butée cylindrique pour formage du bord intérieur.



Fabrication rapide et simple avec des galets à border.



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



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

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

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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



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

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

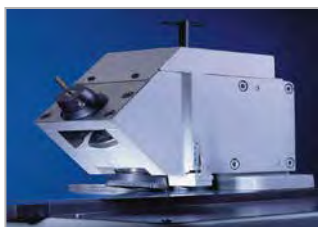
21.20

MACHINE À BORDER



Exemple d'image

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



Réglage en continu des hauteurs de bords.



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



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

Données techniques	Réf.: 57.060.2120
Épaisseur utile	1.50 mm
Hauteur de bord	6 - 15 mm
Vitesse variable	0 - 9,4 m/min

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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



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

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

DUCTZIPPER 20.12-L

MACHINE À AGRAFER LES GAINES



Exemple d'image

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



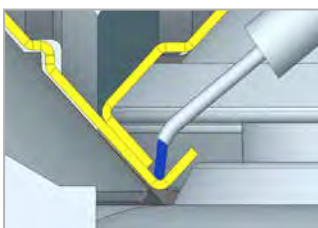
L'agrafage des gaines est sans équivoque bien plus étanche qu'avec des techniques traditionnelles comme Pittsburg ou SNAP



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



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



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

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

Données techniques	Réf.: 57.L81.2012
Épaisseur utile	1.00 - 1.25 mm
Section min.	140 x 140 mm
Vitesse	15 m/min

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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



RAS: la haute technologie au meilleur de sa forme.

Couper, cintrer, former – tout en un.

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

EASYFORMER 12.35

MACHINE À MOULURER



Exemple d'image

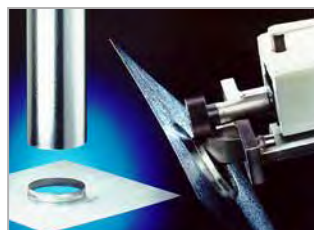
Machine à mouler intelligente avec fonctions de lecture et d'enregistrement, à l'instar d'un lecteur-enregistreur de DVD. La plus simple expression de la précision et de la convivialité.



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



Usinage avec « fonction de lecture ».



Butée ronde très pratique pour la fabrication de bords intérieurs.



Des galets pour toutes les applications.

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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



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

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

FLEXIBEND 73.30

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image

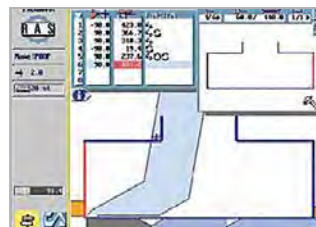
Une flexibilité sans limites. Profitez de tous les avantages qui rendent le pliage à tablier incontournable pour l'usinage de la tôle. Idéal pour des pièces de précision comme des coffrets, des panneaux ou des armoires. Un très haut niveau de productivité financièrement accessible.



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



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



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

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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



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

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

SPEEDYSEAMER 22.09

MACHINE À PROFILER



Exemple d'image

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



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



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



Guidage de la tôle pour les pièces de petites tailles



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

Données techniques	Réf.: 57.070.2209
Épaisseur utile selon le jeu de galets, max.	1.50 mm
Hauteur de profil	20 m
Stations de galets	9 paire
Vitesse	16 m/min

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

RAS: la haute technologie au meilleur de sa forme.

Couper, cintrer, former – tout en un.

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

XLT 71.40

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image

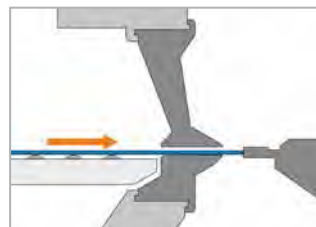
Pour qui désire plier des pièces de précision complexes telles que cassettes, panneaux et boîtes tout en optant pour une productivité élevée a trouvé exactement ce qui lui faut: la XLTbend RAS. La plieuse à tablier Up-down XLTbend, avec ses 4060x2,5 mm ou 3200x3 mm d'épaisseur de tôle, est une machine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



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



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



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



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

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

B-SHEAR 310-6

CISAILLE GUILLOTINE



Exemple d'image

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



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



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



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

Données techniques	Réf.: 52.310.5631
Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	6.0 mm
Profondeur de butée	1000 mm
Angle de coupe	0,5 - 2,0 °
Nombre de courses	24 - 80 /min

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

- ☐ Diverses versions de butée et de support

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

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

E-BRAKE B 35-1250 NS

PRESSE PLIEUSE

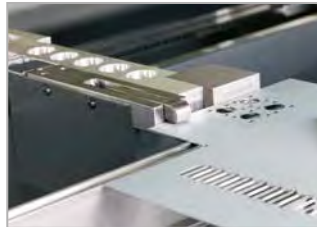


Exemple d'image

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



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



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



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

Données techniques	Réf.: 51.035.2517
Longueur utile	1250 mm
Force de compression	350 kN
Course (axe Y)	300 mm
Dimensions d'encastrement	590 mm
Répétabilité ±	0.01 mm/m

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

E-BRAKE 50-2050

PRESSE PLIEUSE



Exemple d'image

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



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



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



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

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

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

KSV 200

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image

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



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



Bagetteuse pour différents diamètres.



Cylindre en acier pour chenaux de différents diamètres.



Butée manuelle. Disponible en différents modèles et différentes longueurs.

Données techniques	Réf.: 51.090.2040
Longueur utile	2040 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Ouverture de la coulisse supérieur max.	85 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

MAX 310 STD

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image

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



Grille d'appui intégrée dans la commande unique.



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



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



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

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

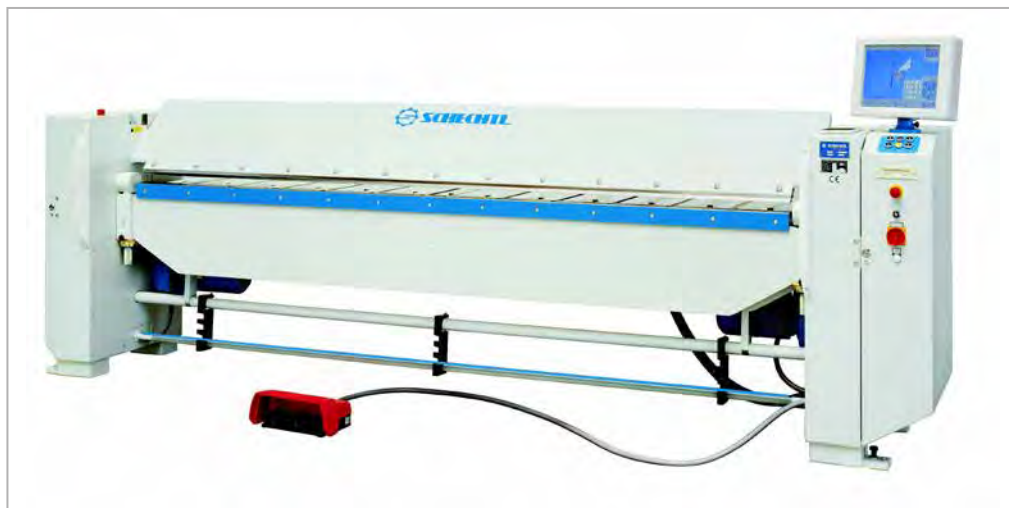
- Différents types de profils et de segments à clipser
- Différents types de commandes (ECT/CNC)
- Différents types et longueurs de butées arrière
- Entraînement motorisé des tabliers
- Dispositif de bombage manuel pour tablier

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

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

MAB 310 STD

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image



Commande unique standard pour le réglage en continu de l'angle de pli, de 6 à 180° grâce à un potentiomètre.



Grille d'appui intégrée dans la commande unique.



Différents systèmes et longueurs de butées arrières disponibles en fonction du type de commande.



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

Données techniques	Réf.: 51.170.3040
Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	2.00 mm
Ouverture de la coulisse supérieur max.	140 mm
Vitesse de la coulisse de pliage simple	50 °/s
Vitesse de la coulisse de pliage CNC	70 °/s

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

MAZ 310 CNC

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image

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



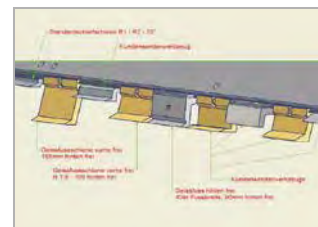
La MAZ offre grâce à sa hauteur d'ouverture de 300 mm un large espace de travail.



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



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



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

Données techniques	Réf.: 51.190.3100
Longueur utile	3100 mm
Épaisseur utile	2.50 mm
Segment tablier supérieur	107/157 mm
Profondeur de la butée	6 - 1000 mm
Ouverture de la coulisse supérieure	300 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

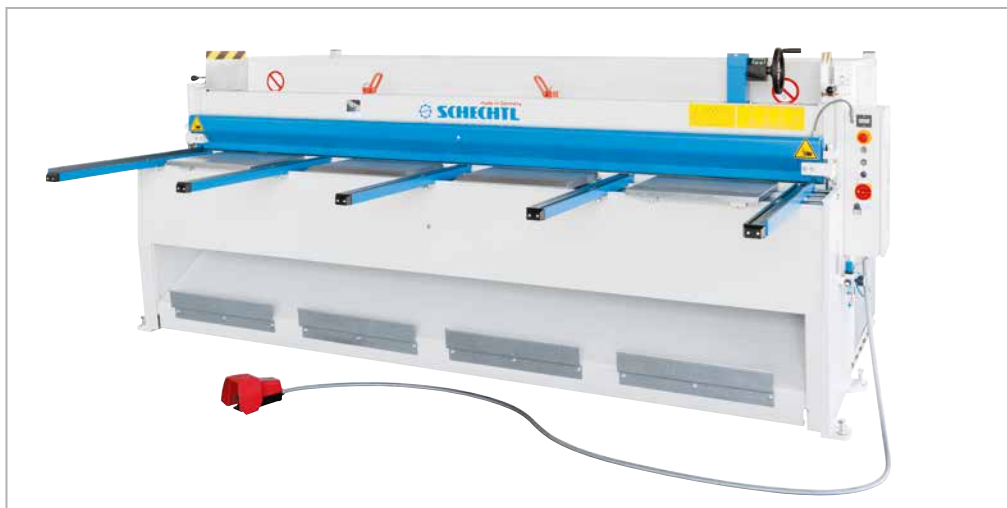
- Déplacement motorisé du tablier MBA
- Dispositif de bombage manuel VSP
- Profil segmenté système click
- Butée d'insertion motorisée rallongée

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

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

MSC 125/BV

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple d'image

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



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



Bouton de réglage du jeu entre les lames.



Butée d'angle graduée pour coupes obliques.



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

Données techniques	Réf.: 52.115.1250
Longueur utile	1250 mm
Epaisseur utile	5.0 mm
Butée d'insertion manuelle dépose à l'avant	0-750 mm

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

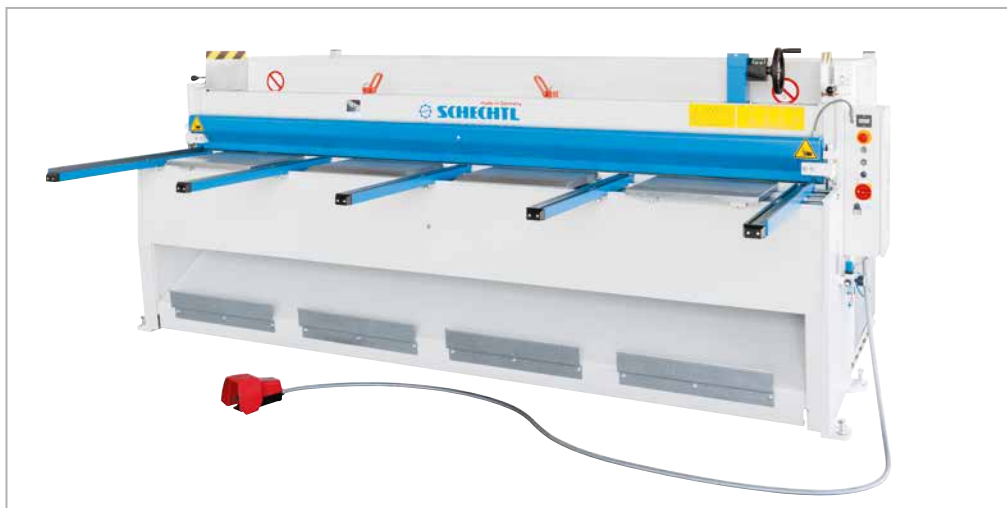
- Lames en acier inoxydable
- Chariot tampon
- Affichage électronique de la position
- Conteur de coupes
- Commande NC
- Eclairage LED du jeu entre les lames
- Butées d'angle et bras support disp. en différentes versions et longueurs

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

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

MSC 310/BV

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple d'image

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



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



Bouton de réglage du jeu entre les lames.



Butée d'angle graduée pour coupes obliques.



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

Données techniques	Réf.: 52.115.3165
Longueur utile	3165 mm
Épaisseur utile	3.00 mm
Butée d'insertion manuelle dépose à l'avant	0 - 750 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

MTB 310/BV

CISAILLE-GUILLOTINE



Exemple d'image

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



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



Bouton de réglage du jeu entre les lames.



Butée d'angle graduée pour coupes obliques.



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

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

TBX 100

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image

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



Cisaille à molette optionnelle



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

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

- Châssis
- Châssis en X
- Cisaille à molette

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

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

UK 100/S

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image

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



Cisaille à molette optionnelle



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



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

Données techniques	Réf.: 51.050.1000
Longueur utile	1000 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Segment tablier supérieur	105 mm

Équipement standard

- Profil segmenté de 6x100 mm (1x 30-40-50-60-70 mm, 1 pièce terminale gauche et droite de 100 mm, hauteur 100 mm)
- Roulettes pour rendre la plieuse mobile
- Ecrou butée pour régler l'angle de pliage
- Pédale
- Caisse à outils

Extrait de la liste des options

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

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

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

UKF 125

PLIEUSE À TABLIER



Exemple d'image

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



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



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



Réglage de la pression du tablier supérieur



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

Données techniques	Réf.: 51.071.1250
Longueur utile	1250 mm
Épaisseur utile	1.50 mm
Segment tablier supérieur	160 mm
Segment tablier plieur	120 mm
Segment tablier inférieur	120 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

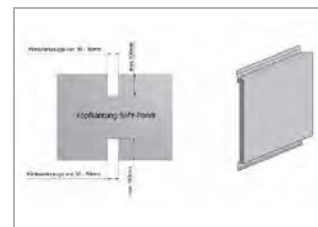
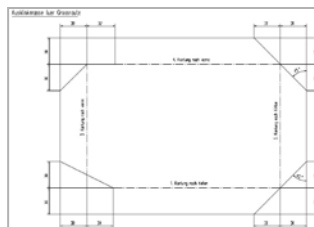
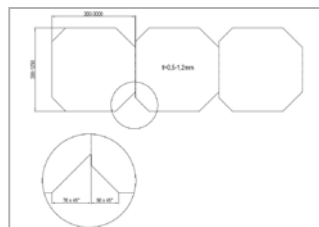
AK QUAD-4

UNITÉ À ENCOCHER



Exemple d'image

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



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

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

Données techniques	Réf.: 56.072.0002
Épaisseur utile métaux NE	0.8 mm
Épaisseur utile tôle d'acier	0.7 mm
Épaisseur utile acier spécial	0.5 mm
Longueurs encochées	15–40 mm, en continu
Porte-outils	4
Largeur d'entrée	300–800 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

KLS 90

UNITÉ À ENCOCHER



Exemple d'image

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



Données techniques	Réf.: 56.072.0001
Epaisseur utile métaux NE	0.8 mm
Epaisseur utile tôle d'acier	0.7 mm
Epaisseur utile acier spécial	0.5 mm
Longueurs encochées	15-40 mm, en continu

Equipement standard

Respectivement équipé de 2 roulettes orientables/fixes

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

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

MINI-PROF PLUS

MACHINE À PROFILER



Exemple d'image

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



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



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



Dérouleuse AC pour une charge maximale de 300 kg

Données techniques	Réf.: 55.020.0000
Épaisseur utile métaux NE	0.80 mm
Épaisseur utile acier	0.70 mm
Épaisseur utile inox	0.50 mm
Réglage de la largeur à l'entrée	230 – 850 mm
Stations de galets	7 paires
Vitesse	11 m/min
Réglage de la largeur à l'entraxe	160 – 780 mm
Hauteur de profil	25 mm

Équipement standard

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

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

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

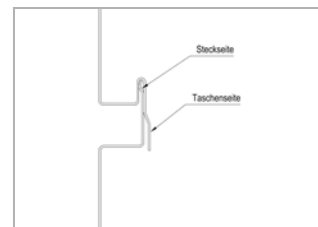
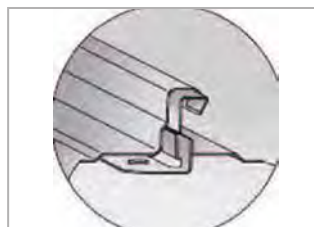
QUADRO TP

MACHINE À PROFILER



Exemple d'image

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



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

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

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

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

Données techniques

Réf.: 55.044.0000

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

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

SPIDER

SERTISSEUSE

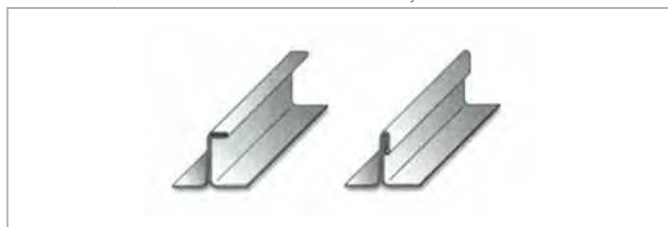


Exemple d'image

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

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

tôle en acier, métaux non ferreux et acier inoxydable.



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

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



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

Données techniques	Réf.: 55.090.0002
Epaisseur utile métaux NE	0.80 mm
Epaisseur utile acier	0.70 mm
Epaisseur utile inox	0.50 mm
Hauteur de profil	25/38 mm
Vitesse (max. (divers degrés))	14 m/min
Poids	19 kg

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

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

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

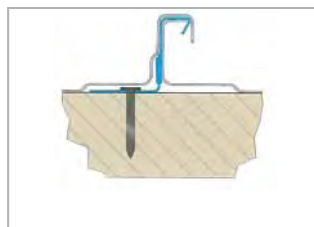
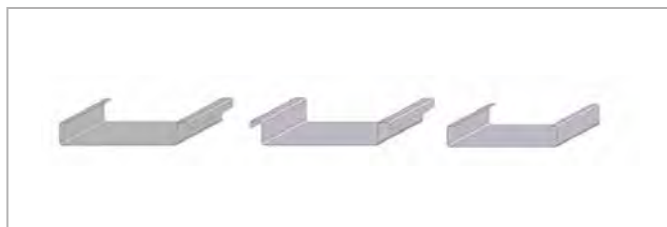
SPM-TWIN

PROFILEUSE



Exemple d'image

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



Qu'il s'agisse d'un sur-recouvrement/sous-recouvrement standard ou d'un double sur-recouvrement/sous-recouvrement, toutes les combinaisons sont possibles

Données techniques	Réf.: 55.031.0000
Epaisseur utile, métaux non ferreux	0.80 mm
Epaisseur utile, acier	0.70 mm
Epaisseur utile, inox	0.50 mm
Hauteurs de profil	25/3" mm
Variantes de profil	joint vertical et relief clip
Largeur de bande à l'entrée	240 - 800 mm
Stations à rouleaux	9 paires

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

- Rouleaux de rainurage de joint vertical et de relief de clip
- Séparation longitudinale pour éléments d'ajustement fins
- Système de séparation transversale hydraulique
- Molettes de rainurage
- Jeu de rouleaux écraseurs pour pièces d'un rayon à partir de 3 mm
- Unité transversale QA-45 à la sortie

Le leader mondial de machines à isoler.

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

SMW 50.00

MACHINE À MOULURER



Exemple d'image

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



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

Données techniques	Réf.: 54.061.0060
Entraxe des galets	50 mm
Épaisseur utile	0.80 mm
Profondeur de travail	60 mm

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

Le leader mondial de machines à isoler.

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

SMW 50.20

MACHINE À MOULURER



Exemple d'image

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



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

Données techniques	Réf.: 54.061.5020
Epaisseur utile	0.80 mm
Entraxe des galets	50 mm
Profondeur de travail	60 mm
Tension de raccordement	230 V
Vitesse	0 - 7 m/min
Poids	13 kg

Equipement standard

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

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

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

SMARTLINE FIBER 3015-2

FASER-LASER



Exemple d'image

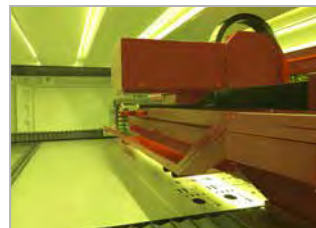
Cette série d'installations de découpe Faserlaser offre un niveau de production imbattable et une excellente qualité de coupe pour les tôles fines et d'épaisseur moyenne. L'épaisseur de tôle maximale dépend de la puissance de sortie choisie. La haute efficacité énergétique des Faserlaser réduit considérablement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



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



Extension possible de la puissance de coupe.



D'autres modèles dotés de zones de travail plus étendues et de puissances plus élevées (jusqu'à 12 kW) sont possibles.

Données techniques	Réf.: 99.999.6001
Plan de travail	3000x 1500 mm
Charge maximale des pièces	950 kg/m ²
Nombre de têtes de découpe laser	1
Vitesse de positionnement simultané maximale	160 m/min
Accélération d'axe maximale	19,6 m/s ² [2G]
Tolérance de la machine selon VDL/DGQ3441 ±	0,05 mm/m
Répétabilité ±	0,025 mm/m
Puissance	1000 - 6000 watts

Solutions pour les dépôts et la logistique

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

DEPOTS DE TOLE

SYSTEMES DE STOCKAGE



Exemple d'image

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



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

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

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

GS-TR 2000X1000

TABLE DE TRAVAIL



Exemple d'image

Table de travail pratique ayant les caractéristiques suivantes:

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

512 A

APPAREIL DE LEVAGE



Exemple d'image

La course de levée peut être portée de 1,5 à 2,7 m en passant par 2,4 m en rajoutant ou enlevant simplement des éléments de la colonne. Possibilité de hauteurs intermédiaires en commandant des éléments de 0,6 m.

Données techniques	Réf.: 66.030.0000
Charge max.	225 kg
Course	3600 mm
Vitesse de levage	3.0 m/min

Equipement standard

Version de base avec des éléments pour une hauteur de levage de 3.6m

Extrait de la liste des options

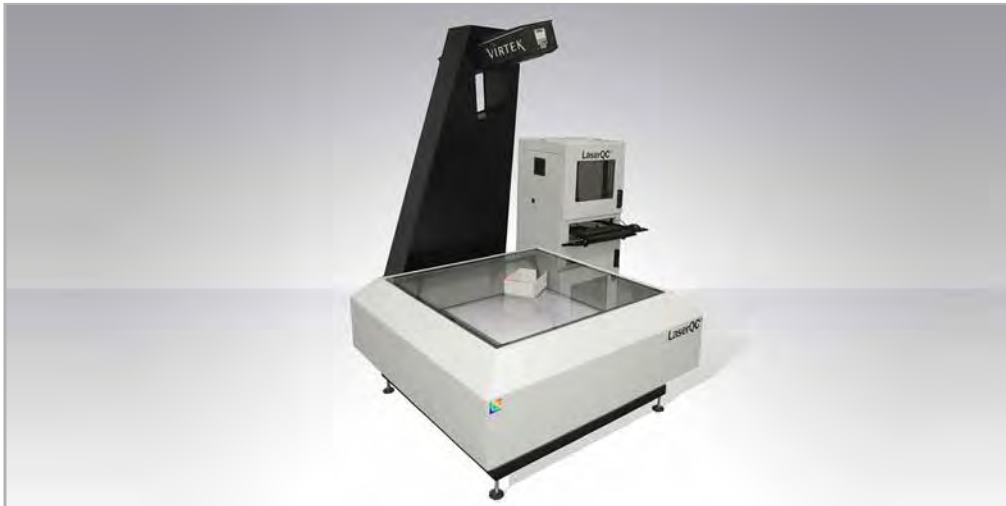
- Extension de la commande avec réglage automatique de la fente de coupe et de l'angle de coupe
- Protège-doigt repliable sur les premiers 1000 mm, à gauche ou sur toute la longueur
- Systèmes pneumatiques pour le maintien debout de la tôle
- Bascule pour faire tomber la tôle dans le chariot collecteur

Contrôler les pièces, documenter la qualité.

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

LASER QC

SYSTÈME LASER DE MESURE DES FORMES



Exemple d'image

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



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



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

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

Equipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

Des solutions optimales du leader de marché.

Plus les applications sont difficiles et complexes, plus les solutions séduisent.

OUTILS POUR POINÇONNEUSES

OUTILS

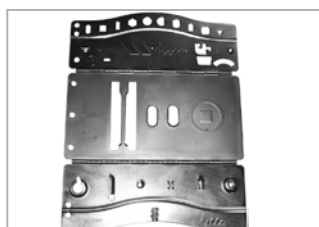


Exemple d'image

Avec les outils de WILSON TOOL, vous transformez votre poinçonneuse en un petit centre d'usinage. L'objectif est d'éviter des cycles additionnels, d'usiner un plus grand nombre de pièces par heure et d'obtenir un gain d'efficacité à travers l'utilisation d'outils spéciaux.



Qu'il s'agisse de poinçonner, de grignoter, de former, de signer ou de sertir, avec Wilson tout est possible.



Les outils molettes Wilson Wheel offrent des solutions flexibles et rapides de refendage, de nervurage et de soyage dans une large gamme de types et d'épaisseurs de tôle en évitant toute bavure ou marque de reprise.

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

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

COILAMAT C-7.50 1300

SYSTÈME DE STOCKAGE DE BOBINES



Exemple d'image

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



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



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



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

Données techniques	Réf.: 67.133.0001
Largeur max.	1300 mm
Diam. ext. des bobines max.	450 mm
Capacité	7 unit.
Poids max. par bobine	250 kg

Équipement standard

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

Extrait de la liste des options

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

Pourquoi investir par l'entremise de la GSAG

LA SPÉCIALISATION AU PLURIEL

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

TOP SERVICE

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

EXCELLENTE PRESTATION DE SERVICE

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

EXCELLENT RAPPORT QUALITÉ/PRIX

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

L'OBJECTIVITÉ POUR BASE

- Orienté solution
- Neutre et indépendant
- Sérieux et fiabilité

SÉCURITÉ

- Stratégie à long terme (fondée en 1884, 4ème génération, entreprise familiale)
- Compétence globale d'expert pour votre perfectionnement
- Promotion de la branche dans divers forums et associations

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

ENTREPRISE DE POINTE DE PRESTATIONS DE SERVICE

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

CONCENTRATION SUR DE GRANDES MARQUES

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

COMPÉTENCES TECHNOLOGIQUES

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

FOURNITURE DE SOLUTIONS INDIVIDUELLES

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

PRESTATIONS COMPLÈTES

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



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



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

