SPEZIAL

MANUELL & MOTOR SEGMENTBIEGEN

MASCHINEN FÜR KOMPLEXE FORMEN IN DER BLECHBEARBEITUNG

SCHECHTL

WIR TEILEN GERNE, DAMIT SIE ERFOLGREICH SIND

PIONIERGEIST UND INNOVATION AUS LEIDENSCHAFT
FÜRS SPENGLERHANDWERK.

FÜR SIE LEGEN WIR UNS RICHTIG INS ZEUG

Sie wissen es, weil Sie es selbst erleben, wie schon Generationen vor Ihnen: Wir hören gut zu. Ihnen, unseren Kunden. Daraus entstehen genau die Ideen und Maschinen, mit denen Spenglermeister in Handwerk und Industrie ihren Arbeitsalltag seit Jahrzehnten leichter und wirtschaftlicher gestalten.

Seit 1910, als einfache Schmiede gegründet, treibt uns dieser Pioniergeist an. Immer den Nutzen unserer Kunden im Blick. Dieser Anspruch führte von der Erfindung der Schwenkbiege-Technologie über zahlreiche Innovationen bis hin zur zeitsparenden, mobilen Datenübertragung fertiger Kantprofile von der Baustelle direkt an die Maschine.

So ist es auch mit dem Segment-Biegen. Weit über 10.000 Spenglermeister nutzen heute unsere Lösung „der geteilten Schienensysteme“, um komplexe Formen in einem Arbeitsgang rationell und präzise zu fertigen. Vorsprung durch „Wissen teilen“, davon profitieren beide – Sie und wir.

VERBUNDENHEIT BRINGT QUALITÄT

Sehr hochwertig, enorm langlebig und extrem zuverlässig – das ist es, was Generationen von Spenglern in aller Welt über unsere Produkte sagen. Ein starkes Dankeschön und zugleich unser Ansporn, das Qualitätssiegel „Made in Germany“ weiterhin auf hohem Niveau zu halten.

Mit großem Standortbewusstsein produzieren und montieren wir viele Maschinenteile ausschließlich in Deutschland – ja sogar meist in Bayern. Die starke Verbindung mit regionalen Partnern und Zulieferern ist eine Quelle für Qualität. Dieses Denken und Ihre Zufriedenheit führten Schechtl in die Spitze der weltweit führenden Hersteller von Schwenkbiegemaschinen und Tafelscheren für die Dünnblechbearbeitung.

DANKE FÜR IHR VERTRAUEN

Schechtl ist ein Familienunternehmen, seit 100 Jahren inhabergeführt – jetzt bereits in der 4. Generation. Gesundes Wachstum mit starker wirtschaftlicher Stabilität, so ist unsere Unternehmensentwicklung langfristig ausgerichtet.

Darum investieren wir nicht nur in Technologie, sondern besonders in eine positive, vertrauensvolle Atmosphäre und in das Wissen unserer Mitarbeiter. Denn was ein Unternehmen wirklich weiter bringt, ist das Engagement und die Kompetenz der Menschen, die seinen Weg gestalten. Zufriedene Mitarbeiter engagieren sich mehr. Das spüren unsere Kunden täglich.

Maria Schechtl

Maria Schechtl
Geschäftsführerin

TYPEN-KOMPASS

DIE PASSENDE KOMBINATION AUS ARBEITSLÄNGE, BIEGELEISTUNG UND ANFORDERUNG AN IHRE FERTIGUNG FÜHRT SIE ZU IHRER IDEALEN SEGMENT-SCHWENKBIEGEMASCHINE.

1. **FERTIGEN SIE AUF DER BAUSTELLE GESCHLOSSENE FORMEN, SCHACHTELN, KASSETTEN UND CO.?**
2. **FERTIGEN SIE IN IHRER WERKSTATT VIELES MANUELL?**
3. **BENÖTIGEN SIE GRÖSSERE FREIHEITEN FÜR UNTERSCHIEDLICHSTE, KOMPLEXE FORMEN?**
4. **IST IHRE FERTIGUNG INDUSTRIELL ORIENTIERT ODER AUF VIELE WIEDERKEHRENDE AUFTRÄGE ABGESTIMMT?**

- Spezialist für mobiles Segment-Biegen am Bau: ⇢ **TBS** (Seite 7)
- Die starken Profis für einzelne Werkstücke, Prototypen, Sonderbauten und sporadisch wiederkehrende Kleinserien: ⇢ **UK, UKV** (Seite 8 – 9)
- Für noch mehr Spielraum im manuellen Segment-Biegen: ⇢ **UKF** (Seite 10 – 11)
- Dann ist die motorbetriebene Komfort-Variante mit optionaler CNC-Steuerung Ihre erste Wahl: ⇢ **MAXI** (Seite 14 – 15)

Einsatzgebiete	Segment-Biegen				
	Baustelle	Werkstatt			
Maschinentyp	TBS	UK	UKV	UKF	MAXI
Antriebsart	manuell				motor
Arbeitslänge					
1040	0,63	1,50	2,00	1,50	2,00
1290		1,25		1,50	
1540			1,50	1,50	1,50
2040			1,00	1,00	1,50
Steuerungen	manuell				STD, EC, CNC S-TOUCH

Biegeleistungen für Stahl 400 N/mm², bezogen auf Standard-Segmenthöhen

SEGMENT-BIEGEN

Segment-Schwenkbiegemaschinen sind besonders rentabel, sie fertigen geschlossene Formen einfach, präzise und zeitsparend, schaffen Einzelaufträge und Kleinserien komfortabel auf der Baustelle und in der Werkstatt.

BAUSTELLE

Mobil, komfortabel und handlich wie keine andere. Die **TBS** ist die erste Wahl für das präzise Segment-Biegen auf jeder Ebene der Baustelle.

WERKSTATT

Segment-Biegen in der Wekstatt, dafür stehen unsere tausendfach bewährten, manuellen **UK**-Modelle. Das Motormodell **MAXI** mit **CNC-Steuerung** ist die Brücke zur serienorientierten und industriellen Fertigung.

Saubere Spenglerarbeit: Feinbleche in vielfältigsten Formen – Tradition und Moderne im Einklang

Historische Stadthäuser perfekt bedacht. Mobil am Bau und in der Werkstatt: Meisterleistung für den Denkmalschutz hat immer Konjunktur

Himmlisch schöne Vordächer und Einfassungen für die Portale großer Baumeister. Solche Augenschmeichler zeigt man doch gern

MEISTERHAFTE FORMENVIELFALT AN DÄCHERN UND FASSADEN

KNIFFLIGE UND KOMPLEXE FORMEN LEICHT GEMACHT: MIT EINER SEGMENT-BIEGEMASCHINE BRINGEN SIE KASTENFORMEN, KASSETTEN, FENSTERBLECHE & CO. PERFEKT IN FORM.

TBS

UK

UKV

UKF

TEILEN FÖRDERT VIELFALT – KOMPLEXE FORMEN LEICHT GEMACHT

CLEVER SEGMENT-BIEGEN. ZEITSPAREND EINFACH. ALLES OHNE WERKZEUG.

KOMPLEXE FORMEN LEICHT GEMACHT - OHNE UMBAUZEIT IN EINEM ARBEITSGANG

Segment-Biegemaschinen sind mit „geteilten Schienensystemen“ ausgestattet. Die Biegeschiene besteht dabei aus einzelnen Segment-Einsätzen. Geschickt kombiniert und mit Freiräumen zwischen den Segment-Einsätzen, lassen sich Werkstücke an allen Seiten biegen. Ganz unkompliziert und schnell fertigen Sie damit knifflige und komplexe Formen.

Sie richten nebeneinander mehrere Segment-Stationen und realisieren aufeinander folgende Arbeitsschritte rationell und ohne Umbauzeit – in der selben Maschine, in einem Arbeitsgang.

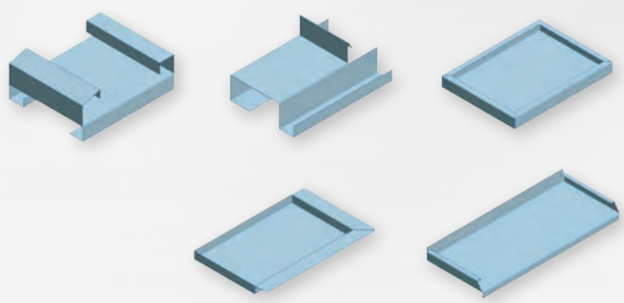
NUTZEN

SCHNELLSPANNSYSTEM AN JEDER WANGE STEIGERT DIE PRODUKTIVITÄT IN SEKUNDEN

Die manuellen Segment-Schwenkbiegemaschinen von Schechtl sind an Ober-, Unter- und Biegewange mit einem patentierten Schnellspann-System ausgestattet. Dieses tausendfach bewährte Konzept gehört zur Standard-ausstattung. Damit werden die Segment-Einsätze in Sekundenschnelle an jedem beliebigen Punkt exakt befestigt. Weil Sie dafür weder Werkzeuge noch Schrauben brauchen, gewinnen Sie wertvolle Zeit für mehr Produktivität.

DIE FORMEN-VIELFALT IST ENORM

Aufwändige Kastenformen, Sonderformen, Muster und Fensterbank-einsätze sind leicht und rationell zu fertigen.



MOBILES LEICHTGEWICHT AUF DER BAUSTELLE

WENDIG UND MOBIL. MÜHELOS LEICHT.

SEGMENT-BIEGEN

BAUSTELLE

NUTZEN

SCHACHTELN, KASSETTEN & CO IN EINEM ARBEITSGANG

- rationell und produktiv – alle Segment-Einsätze werden werkzeugfrei justiert
- **TBS** beherrscht auch den 25 mm- und 35 mm-„Automatenfalz“ für Trauf- und Firstkantungen
- mit der **TBS** meistert der Spengler sämtliche „Überraschungen“ auf der Baustelle und ist dabei in der Profilfertigung völlig autark

KOMFORT

MÜHELOS AUF DER BAUSTELLE

- 1-Mann alleine kann die **TBS** ganz locker transportieren und bedienen
- Montage der **TBS** (ohne X-Gestell) auf eine Werkbank oder in einem Baufahrzeug ist möglich
- klappbares X-Gestell mit Rollen und Griff (optional erhältlich)
  - standsicher und komfortabel beim Transport
  - wie einen Rollkoffer einfach hinter sich herziehen
- Transportgewicht reduzieren – Segmente werden in einer separaten Box transportiert – sicher aufbewahrt und optimal geschützt

TECHNIK

- alle Wangen bieten 40 mm große Freiheit
- Oberwange ist nur 45 Grad flach geneigt – bringt zusätzliche Freiheit für ausgeklügelte Falze bei langen Schenkeln
- die Rollenschere ist ein sinnvolles Zubehör, um Bleche direkt an der Maschine zu schneiden (optional erhältlich)

TRANSPORTABEL. BAUSTELLE. SEGMENT-BIEGEN.

Ihr Einsatzgebiet dokumentiert die **TBS** schon im Namen. Die kleinste der manuellen Segment-Schwenkbiegemaschinen im Schechtl-Programm ist ganz groß, was ihre Flexibilität auf der Baustelle betrifft.

Dank ihrer geringen Abmessungen bewegen Sie die **TBS** mühelos auf der Baustelle – zwischen Stockwerken, auf dem Baugerüst und in engen Räumen.

TBS

Modell **TBS** mit klappbarem X-Gestellfuß (optional erhältlich)

ZWEI, DIE GERNE TEILEN – STARKE SPEZIALISTEN FÜR DIE WERKSTATT

IHRE SPEZIALISTEN FÜR KNIFFLIGE SONDERAUFGABEN.

SEGMENT-BIEGEN

WERKSTATT

STARKE QUALITÄTEN IM SONDEREINSATZ

Zwei manuelle Segment-Schwenkbiegemaschinen erledigen souverän knifflige Sonderanfertigungen, ergänzende Büge an Werkstücken, Kastenformen und Co.

Die **UK** und die stärkere **UKV** sind Ihre Spezialisten für geschlossene Sonderformen. Die Segmente werden geschickt positioniert und mehrere Arbeitsschritte ohne Umbauzeit erledigt. So bleibt der rationelle Arbeitsfluss erhalten, das Umrüsten von Motor-Maschinen entfällt.

UK und **UKV** übernehmen im Handwerk idealerweise Einzelanfertigungen, Kleinserien sowie den Prototypen- und Musterbau.

10.000 -fach bewährt

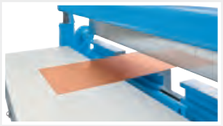
NUTZEN

WERKZEUGFREI JUSTIEREN – EIN WERTVOLLES PLUS AN SICHERHEIT, PRÄZISION UND GESCHWINDIGKEIT

- Ober-, Unter- und Biegewange mit patentiertem Schnellspannsystem ist Standard
- Segment-Einsätze ruckzuck in Sekunden beliebig kombinieren – ohne Einsatz von Schrauben und Werkzeug
- einzelne Elemente herausnehmen – so entstehen zwischen den Segmenten Freiräume für geschlossene Werkstücke
- mit geschickter Segment-Kombination mehrere Arbeitsschritte ohne Umbauzeit sehr rationell ausführen

Hohe Oberwangensegmente

Biegewinkelanschlag



Aufbewahrungsbox als Blechauflage nutzbar (ohne Tiefenanschlag)

TECHNIK

VIELE SINNVOLLE DETAILS BEREICHERN DEN ARBEITSALLTAG

Werkzeugfrei justieren – ein wertvolles Plus an Sicherheit, Genauigkeit und Geschwindigkeit.

- Biegewange per Handrad und Skala absenkbar
- Druck der Oberwange per Hebel einstellen
- mit Rollen ausgerüstet, sind **UK** (Standard) und **UKV** (optional) an jedem Punkt Ihrer Fertigung einsetzbar
- serienmäßiges Fußpedal – Handfreiheit während der gesamten Fertigung des Werkstücks
- aktuell nicht benötigte Biege-Segmente finden bequem in einer Ablageschale über der Oberwange Platz
- die Aufbewahrungsbox für alle Segmente sitzt platzsparend unter dem Tiefenanschlag, oder dient in der Standardversion auch als Werkstückauflage

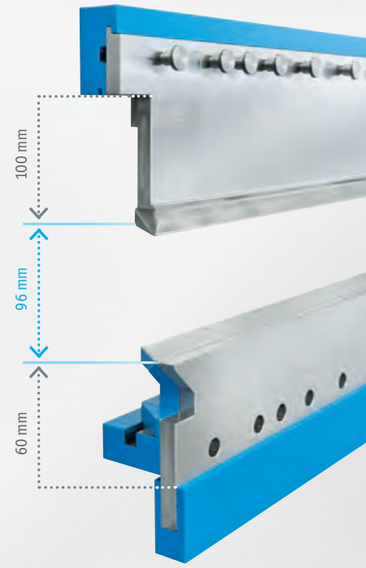
ZUBEHÖR

OPTIONALES ZUBEHÖR

- hohe Oberwangen-Segment-Einsätze
  140 mm + 160 mm (**UK + UKV**)
  180 mm (nur **UKV**)
  (Standard = 100 mm)
- Oberwangeneinsätze mit 2 mm- und 3 mm-Radien, durch die größere Rundung lassen sich Zink und Alu sicherer biegen
- verschiedene Tiefenanschlag-Systeme
- Einsätze zum Fertigen von Fensterbänken
- Rollenschere
- Räder mit Fahrwerk (**UKV**)

Tiefenanschlag **UK/UKV** (Alu T-Nut)

Tiefenanschlag **UKV** (Zahnstange)



MANUELL

UK STARK

UKV STÄRKER

DIE EINE FÜR EXTRA HOHE EINSÄTZE – GROSSE FREIHEIT XXL

DOPPELTER FREIRAUM FÜR GROSSE SONDERFORMEN.

SEGMENT-BIEGEN

WERKSTATT

ALLE QUALITÄTEN DER UKV – NUR DEUTLICH GRÖSSER! NEUE LEISTUNGSSPITZE IM MANUELLEN SEGMENTBIEGEN.

Das „F" steht für „Flexibel". Die **UKF** wartet mit größeren Dimensionen und vielen Vorteilen auf: Die **UKF** bietet Raum für 160 mm und 180 mm hohe Segment-Einsätze an der Oberwange.
Die Segment-Einsätze der Unter- und Biegewange sind 120 mm hoch, das sind **100% mehr Freiheit**.

Die Arbeitshöhe wurde gegenüber der **UKV** um 160 mm angehoben, großformatige Bleche lassen sich so viel ergonomischer verarbeiten.

NUTZEN

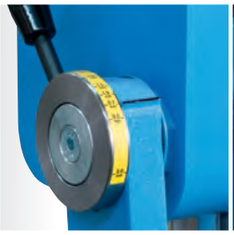
SIE SPAREN KOSTEN UND GEWINNEN FERTIGUNGS-KOMFORT:

Diese XXL-Freiheit ermöglicht es dem Spenglermeister, größere geschlossene Formen herzustellen. Darüber hinaus bringt es deutlich mehr Flexibilität und Durchsatz im Arbeitsablauf.

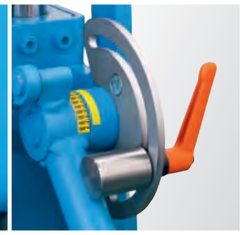
Und: höhere Segment-Einsätze sind an anderen Maschinen oft Sonderwerkzeuge. Was dort extra angefertigt werden muss, ist bei der **UKF** Standard.

Der Universal Anschlagtisch **UA 125** erweitert das Spektrum besonders für wiederkehrende Biegefolgen. Der Anschlagtisch ist mit Rädern ausgestattet und kann an mehreren **UK**-Modellen eingesetzt werden.

Sonderserien in einem Arbeitsgang, mobiler Universal-Anschlagtisch **UA 125** für die Blechführung



Druck der Oberwange per Hebel justierbar



Biegewinkel fixieren per Skala und Anschlag

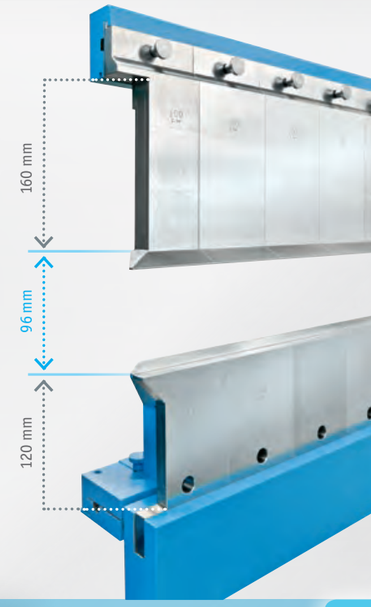
Magnetische Führungsschienen, alle Biegewinkel frei justierbar

ZUBEHÖR

OPTIONALES ZUBEHÖR

- 180 mm hohe Segment-Einsätze an der Oberwange (Standard = 160mm)
- Oberwangeneinsätze mit 2 mm- und 3 mm-Radien, durch die größere Rundung lassen sich Zink und Alu sicherer biegen
- Universal-Anschlagtisch
- Räder mit Fahrwerk

Extra hohe Einsätze
Neue UKF
Extra mehr Freiheit



UKF

MANUELL

Wahre Werte kommen ans Licht –
der Spengler macht's

Vertraute Handgriffe bringen
die erforderliche Bediensicherheit
und Produktivität für alle
Segmentbiege-Anforderungen

MAXI

Wunderschöne Formen
wiederholt der Metallbauer
gerne serienweise

Historisches gut beschützt von
erstklassig geformten Blechen

MEISTERHAFTE FASSADEN IN EDLER OPTIK

TRADITION UND MODERNE ZU VERBINDEN, BEDEUTET EINEN HOHEN ANSPRUCH AN DIE BLECHVERARBEITUNG. KOMPLEXE, SEGMENTIERTE FORMEN SIND DABEI DIE DOMÄNE DER **MAXI**.

MAXIMAL FLEXIBEL IN DER INDUSTRIELL ORIENTIERTEN FERTIGUNG

DAS KOMFORT-PAKET.

SEGMENT-BIEGEN

WERKSTATT

PRODUKTIV UND WIRTSCHAFTLICH IN SERIE

Das Handwerk kennt sie genau so, wie die serienorientierte Fertigung: zwischendurch eine knifflige Sonderform, ein Muster oder ergänzende Büge an Werkstücken, die am besten mit einer Segment-Schwenkbiegemaschine erledigt werden.

Für alle Anforderungen, die die Kapazität der zehntausendfach bewährten **UK**-Modelle übersteigen, ist die motorbetriebene **MAXI** die erste Wahl, bis hin zur **CNC**-gesteuerten Variante.

NUTZEN

DIE MAXI IST FÜR DAS SEGMENT-BIEGEN IN SERIE DIE WIRTSCHAFTLICHSTE BESETZUNG

Segment-Biegen überlässt man in der serienorientierten Fertigung am besten der darauf spezialisierten **MAXI**. Sie erledigt souverän und einfach, wofür große Motor-Schwenkbiegemaschinen extra umgerüstet werden müssten. Mit geschickter Kombination der Segment-Einsätze an Ober-, Unter- und Biegewange, realisieren Sie Werkstücke in einem Arbeitsgang.

So vereinfachen Sie Ihren Arbeitsfluss und produzieren Werkstücke rationell, produktiv und wirtschaftlich. Mit der **MAXI** sind Sie für wiederholgenaue Biegefolgen und die besonderen Erfordernisse der industriellen Serienfertigung bestens gerüstet.

TECHNIK

KRAFTVOLLER UND SCHNELLER EXZENTER-ANTRIEB

Die **MAXI** ist solide und für den langlebigen Einsatz gebaut, nach dem hohen Schechtl-Qualitätsanspruch.

Auf Arbeitslängen von 1 m bis 2 m verarbeitet die **MAXI** Blechdicken bis 2,00 mm Stahlblech.

STEUERUNG

FLEXIBEL IN ALLEN STEUERUNGS-VARIANTEN

- **CNC S-Touch** – hochauflösendes sensitives Farbdisplay, intuitive Profilerstellung durch fingerleichtes Zeichnen der Profile, Bemaßen und Festlegen der Biegefolgen, inkl. Steuerung aller Maschinenfunktionen
- schnelle Biegereihenfolgen ermöglicht der motorisierte Tiefenanschlag (**CNC S-Touch**)
- segmentierte Auflageleisten am Tiefenanschlag bringen zusätzliche Biegefreiheit
- **S-Touch Mobile** – Datenübernahme aus **S-Touch Mobile**, Empfangen und Speichern von Biegeprofilen direkt von der Baustelle (optional erhältlich)
- **EC** – Profilsätze in Tabellen speichern und abrufen, ohne motorischen Tiefenanschlag, dafür mit Auflagerost
- **STD** – 1 Biegewinkel über Potentiometer einstellbar

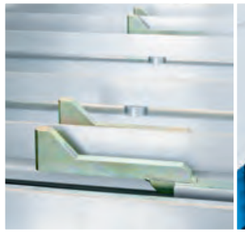
Die **MAXI** ist mit folgender Steuerung lieferbar:

CNC S-TOUCH – **CNC S-TOUCH**
volle Kontrolle über Biegeergebnis und Arbeitsabläufe

EC – **EC STEUERUNG**
Profilsätze speichern, Biegefolgen wiederholen, kein motorischer Tiefenanschlag

STD – **STD STEUERUNG**
1 Biegewinkel über Potentiometer einstellbar

Details zu den Steuerungen S. 16-17



Anschlagfinger

Biegewangenabsenkung

Geteilte Segment-Einsätze

CNC S-Touch Steuerung

MAXI

MOTOR

STEUERUNGEN FÜR DIE MAXI

WIE STARK MÖCHTEN SIE DIE ARBEITSSCHRITTE AUTOMATISIEREN?
IHR ANSPRUCH AN FLEXIBILITÄT UND PRÄZISION
BESTIMMT DEN GRAD DES STEUERUNGS-KOMFORTS.

Wichtig zu wissen: Die Wahl der Steuerung verändert nicht die Biegeleistung des Maschinenmodells.

CNC S-TOUCH

CNC S-TOUCH

INTUITIV. EINFACH. SCHNELLER. IN REKORDZEIT VON DER PROFIL-IDEE ZUR BIEGE-PRÄZISION

- komfortable Produktionszentrale – komplexe Biegefolgen fingerleicht zeichnen und präzise realisieren
- virtuelles Labor – Profil-Ideen intuitiv entwickeln, testen und korrigieren ohne ein einziges Werkstück zu verwenden
- elektronisches Notizbuch – Ideen-Skizzen spontan dokumentieren, speichern und jederzeit abrufen

TOUCH TO CREATE – KAUM ZU GLAUBEN, WIE REVOLUTIONÄR EINFACH UND SCHNELL DAS GEHT

Neue Profile mit der **CNC S-Touch** zu erschaffen, geht einfacher als ein Smartphone zu bedienen. Es erfordert nur zwei Dinge: Ihre Gedankenskizze des fertigen Profils und eine Fingerspitze.

SCHRITT 1 Sie zeichnen Ihre Profilskizze fingerleicht auf dem sensitiven Monitor, genaue Längen und Winkel sind dabei noch völlig unerheblich.

SCHRITT 2 Jetzt bemaßen Sie die exakten Längen und Radien. Die Reihenfolge der Büge legen Sie einfach mit Fingertipps fest.

SCHRITT 3 Sie testen die Biegefolge, ohne dafür ein einziges Werkstück zu opfern. Schon am Monitor sehen Sie, wie Ihre Profil-Idee zur Biege-Präzision wird. Funktioniert alles, starten Sie die Fertigung.

START Das war's, legen Sie los. Die **CNC S-Touch** erkennt automatisch, wie das Werkstück gedreht, gewendet und umgespannt werden muss, auch welche Werkzeuge benötigt werden.

CNC S-TOUCH – OFFEN FÜR MOBILE STANDARDS

- Datenübernahme per WLAN und UMTS aus **S-Touch Mobile**
- Empfangen elektronischer Profil-Skizzen direkt von der Baustelle, speichern, aufrufen und Fertigung starten
- Datenübernahme per LAN, USB und E-Mail

S-TOUCH MOBILE

S-TOUCH MOBILE

1. PLATZ BAUMETAL INNOVATIONSPREIS 2012

DAS „ELEKTRONISCHE NOTIZBUCH" FÜR DIE BAUSTELLE. OPTIONALE, MOBILE SOFTWARE-ERWEITERUNG FÜR CNC S-TOUCH

- revolutioniert den Weg vom Aufmaß zum Auftrag
- sichert die Qualität von Profilskizze und Aufmaß
- sendet Profilskizzen in Sekunden von der Baustelle direkt an die Maschine, Einlesen per **CNC S-Touch**
- Profildaten auftragsklar erhalten bringt enormen Zeitgewinn in der Fertigung

DIE FERTIGUNG STARTET SCHON, BEVOR SIE VON DER BAUSTELLE ZURÜCK IN DER FIRMA SIND.

S-Touch Mobile bringt ein wertvolles Plus an Präzision, Sicherheit und Zeitgewinn.

„TOUCH TO CREATE" AUF DER BAUSTELLE

Profil fingerleicht zeichnen, Längen und Winkel eingeben, Materialdaten ergänzen. Alles auf einem Tablet PC.

„SEND TO CREATE" VON DER BAUSTELLE

Profil-Auftrag speichern und mit einem Fingerklick direkt an die **CNC**-Maschine senden. Eine Sache von Sekunden.

„TOUCH TO CREATE" IN DER WERKSTATT

Aufrufen des Kantprofils direkt an der **CNC**-Maschine. Biege-Reihenfolge eingeben. Das war's: Auftrag starten!

EC

EC STEUERUNG

VERKÜRZT RÜSTZEITEN – GEWINNT WERTVOLLE FERTIGUNGSZEIT

- ideal für wiederkehrende Einzelanfertigungen und Kleinserien-Fertigung im Spengler-Handwerk
- Speichern und Laden der Profildaten in Tabellen beschleunigt den Fertigungsprozess
- ideal für Arbeiten in geringerem Umfang
- Profildaten 1-mal speichern – jederzeit verfügbar
- fertige Profilsätze kopieren und individuell für neue Aufträge anpassen
- Auflagerost in der Tiefe variabel einstellbar, zum einfachen Positionieren großformatiger Blechtafeln (kein Tiefenanschlag)

DER GÜNSTIGSTE EINSTIEG IN DIE ELEKTRONISCH GESTEUERTE PROFILE-FERTIGUNG

- Touch-Display, 7,5" Farb-Monitor
- 250 Profilsätze speicherbar
- 36 Biegewinkel je Profilsatz speicherbar
- Profilname kann individuell vergeben werden (in Buchstaben und Zahlen)
- Funktion für das Kopieren von Profil-Sätzen
- Eingabe von Biegewinkel, Abhubhöhe der Oberwange nach dem Bug, Umschlag
- Funktion Drehen + Wenden
- beweglicher Fußschalter als Bedienelement für komfortable 1-Mann-Bedienung

STD

STD STEUERUNG

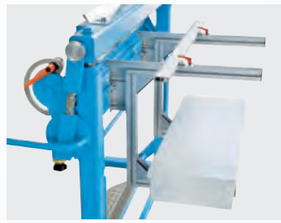
FÜR EINFACHE BIEGEARBEITEN IN DER SPENGLER-WERKSTSTATT

- Auflagerost in der Tiefe variabel einstellbar, zum einfachen Positionieren großformatiger Blechtafeln (kein Tiefenanschlag)
- beweglicher Fußschalter als Bedienelement für komfortable 1-Mann-Bedienung

ZUBEHÖR

KONFIGURIEREN SIE IHRE SEGMENT-BIEGEMASCHINE FÜR IHRE INDIVIDUELLEN ANFORDERUNGEN. DAS OPTIONALE ZUBEHÖR BRINGT MEHR KOMFORT, PRÄZISION UND ZEITGEWINN.

1 UK/UKV MANUELLER TIEFENANSCHLAG MIT ALU-T-NUT



UK/UKV manueller Tiefenanschlag mit Alu-T-Nut, auch konische Winkel einstellbar.

2 UKV MANUELLER TIEFENANSCHLAG MIT ZAHNSTANGE

UKV manueller Tiefenanschlag mit Zahnstange und Handrad.

3 MAXI MOTOR-TIEFENANSCHLAG

Für präzises Positionieren großformatiger Bleche bei **CNC**-gesteuerter Fertigung.

4 TBS X-GESTELL: MOBIL, KLAPPBAR, ROLLBAR

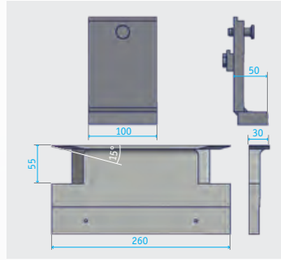
5 UNIVERSAL-ANSCHLAGTISCH UA 125

Blechzuführung über frei justierbare, magnetische Führungsschienen.

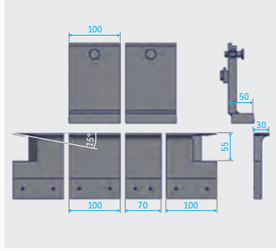
6 ROLLENSCHERE

Mobile Rollenschere für verschiedene Modelle der Schwenkbiegemaschinen.

7 FENSTERBANKEINSÄTZE STANDARD



8 FENSTERBANKEINSÄTZE VARIABEL



9 UKF/UKV RÄDER UND FAHRWERK FÜR MEHR MOBILITÄT IN DER WERKSTATT

Einsatzgebiete	Segment-Biegen												
	Baustelle	Werkstatt											
	TBS	UK		UKV			UKF				MAXI		
	100	100	125	100	150	200	100	125	150	200	100	150	200
	manuell										motor		
STANDARD ZUBEHÖR													
Segmente mit Schnellspannsystem für Oberwange, Unterwange und Biegewange auf die ganze Arbeitslänge													
Freiheit der Oberwangen-Segment-Einsätze (Durchgangshöhe)	40 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	160 mm	160 mm	160 mm	160 mm	100 mm	100 mm	100 mm
Freiheit der Unter- und Biegewangen-Segment-Einsätze (Durchgangshöhe)	40 mm	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm	60 mm	60 mm	60 mm
Oberwangen Öffnungshöhe	45 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	140 mm	140 mm	140 mm
Biegewinkelanschlag													
Oberwangendruckeinstellung													
Biegewangenabsenkung													
Aufbewahrungsbox													
Fußpedal/Fußschalter													
Räder													
3 Motor-Tiefenanschlag 50 - 1000 mm											CNC	CNC	CNC
Auflagerost											STD + EC	STD + EC	STD + EC
OPTIONALES ZUBEHÖR													
6 Rollenschere													
4 X-Gestell													
1 Tiefenanschlag manuell 500 mm mit Alu-T-Nut													
2 Tiefenanschlag manuell 500 mm mit Zahnstange													
5 Universal-Anschlagtisch **UA125**													
7 Fensterbankeinsatz Standard													
8 Fensterbankeinsatz mit variabler Länge													
Fensterbankeinsatz Standard bei erhöhten Oberwangen-Segment-Einsätzen													
Oberwangen-Segment-Einsätze mit Radius 2 oder 3 mm													
erhöhte Oberwangen-Segment-Einsätze 140 mm													
erhöhte Oberwangen-Segment-Einsätze 160 mm													
erhöhte Oberwangen-Segment-Einsätze 180 mm													
9 Räder mit Fahrwerk													

= standard = optional **CNC, STD, EC** = Steuerungen siehe Seite 16-17

TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.

TBS

Modell		100
Arbeitslänge	mm	1.000
Biegeleistung		
Stahl 400 N/mm²	mm	0,63
Aluminium 250 N/mm²	mm	1,00
VA 600 N/mm²	mm	0,50
Kupfer 300 N/mm²	mm	0,80
Zink 150 N/mm²	mm	1,00
Äußere Maße		
Länge	mm	1.250
Tiefe mit X-Gestellfuß	mm	700
Gesamthöhe mit X-Gestellfuß	mm	1.150
Gewicht		
TBS - Maschine ohne Gestellfuß	kg	60
TBS - X-Gestellfuß	kg	17
Teilung der Segmente		
je 1 Eck links + rechts	mm	100
je 1x30/40/60/70 mm	mm	2x50, 5x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze		
Höhe	mm	40
Oberwangen Segment-Einsätze		
Höhe	mm	40
Oberwangen Öffnungshöhe		
Höhe	mm	45

Seite 7

UK

Modell		100	125
Arbeitslänge	mm	1.000	1.250
Biegeleistung			
Stahl 400 N/mm²	mm	1,50	1,25
Aluminium 250 N/mm²	mm	2,25	2,00
VA 600 N/mm²	mm	1,00	0,80
Kupfer 300 N/mm²	mm	2,00	1,50
Zink 150 N/mm²	mm	2,00	2,00
Äußere Maße			
Länge	mm	1.480	1.730
Tiefe	mm	740	740
Gesamthöhe	mm	1.090	1.090
Gewicht			
UK	kg	260	290
Teilung der Segmente			
je 1 Eck links + rechts	mm	100	100
je 1x30/40/60/70 mm	mm	6x100	8x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze			
Höhe	mm	60	60
Oberwangen Segment-Einsätze			
Höhe	mm	100	100
Oberwangen Öffnungshöhe			
Höhe	mm	96	96

Seite 8

UKV

Modell		100	150	200
Arbeitslänge	mm	1.000	1.500	2.000
Biegeleistung				
Stahl 400 N/mm²	mm	2,00	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	3,00	2,25	1,50
VA 600 N/mm²	mm	1,25	1,00	0,70
Kupfer 300 N/mm²	mm	2,50	2,00	1,00
Zink 150 N/mm²	mm	2,50	2,50	2,00
Äußere Maße				
Länge	mm	1.600	2.100	2.600
Tiefe (nur die Maschine)	mm	800	800	800
Gesamthöhe	mm	1.200	1.200	1.200
Gewicht				
UKV	kg	400	562	625
Teilung der Segmente				
je 1 Eck links + rechts	mm	100	100	100
je 1x30/40/60/70 mm	mm	6x100	11x100	16x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze				
Höhe	mm	60	60	60
Oberwangen Segment-Einsätze				
Höhe	mm	100	100	100
Oberwangen Öffnungshöhe				
Höhe	mm	96	96	96

Seite 9

UKF

Modell		100	125	150	200
Arbeitslänge	mm	1.000	1.250	1.500	2.000
Biegeleistung					
Stahl 400 N/mm²	mm	1,50	1,50	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	2,25	2,25	2,25	1,50
VA 600 N/mm²	mm	1,00	1,00	1,00	0,70
Kupfer 300 N/mm²	mm	2,00	2,00	2,00	1,00
Zink 150 N/mm²	mm	2,25	2,25	2,25	2,00
Äußere Maße					
Länge	mm	1.510	1.760	2.010	2.260
Tiefe (nur die Maschine)	mm	1.570	1.570	1.570	1.570
Gesamthöhe	mm	785	785	785	785
Gewicht					
UKF	kg	526	598	683	844
Teilung der Segmente					
je 1 Eck links + rechts	mm	100	100	100	100
je 1x30/40/60/70 mm	mm	6x100	8x100	11x100	16x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze					
Höhe	mm	120	120	120	120
Oberwangen Segment-Einsätze					
Höhe	mm	160	160	160	160
Oberwangen Öffnungshöhe					
Höhe	mm	96	96	96	96

Seite 11

MAXI

Modell		100	150	200
Arbeitslänge	mm	1.100	1.600	2.100
Biegeleistung				
Stahl 400 N/mm²	mm	2,00	1,50	1,50
Aluminium 250 N/mm²	mm	3,00	2,00	2,00
VA 600 N/mm²	mm	1,25	1,00	1,00
Kupfer 300 N/mm²	mm	2,50	2,00	2,00
Zink 150 N/mm²	mm	2,50	2,00	2,00
Teilung der Segmente				
je 1 Eck links + rechts	mm	100	100	100
je 1x30/40/60/70 mm	mm	6x100	11x100	16x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze				
Höhe	mm	60	60	60
Oberwangen Segment-Einsätze				
Höhe	mm	100	100	100
Oberwangen Öffnungshöhe				
Höhe	mm	140	140	140

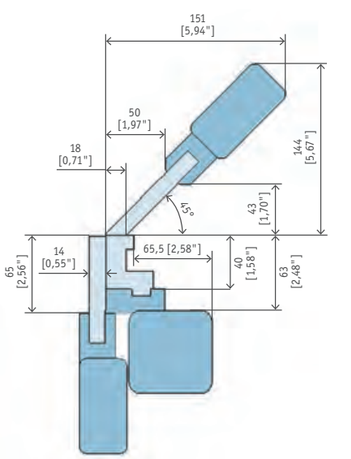
STD UND EC STEUERUNG

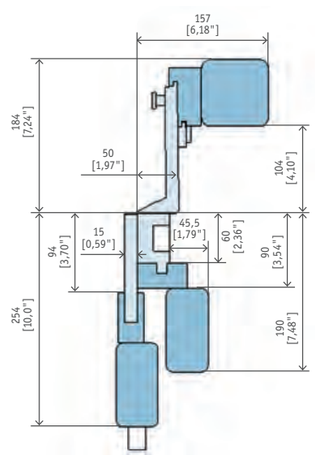
Modell		100	150	200
Äußere Maße				
Länge	mm	1.925	2.425	2.925
Tiefe	mm	660	660	660
Gesamthöhe	mm	1.195	1.195	1.195
Gewicht	kg	1.200	1.380	1.580

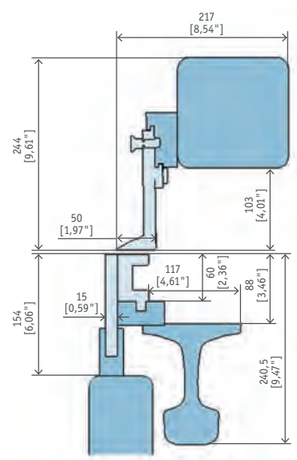
CNC S-TOUCH STEUERUNG

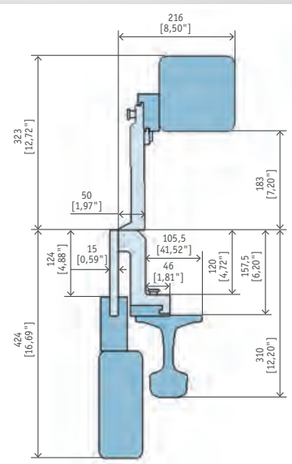
Äußere Maße				
Länge	mm	1.925	2.425	2.925
Tiefe	mm	1.790	1.790	1.790
Gesamthöhe	mm	1.425	1.425	1.425
Gewicht	kg	1.320	1.520	1.720

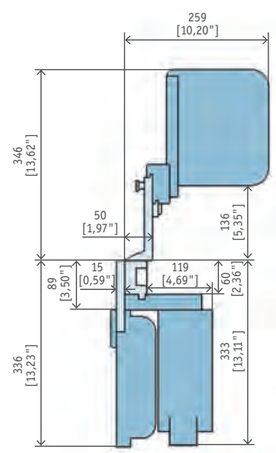
Seite 15











= Segment-Biegen = Baustelle = Werkstatt

Leistungsangaben der Blechdicken bei Aluminium, Kupfer und Zink stellen Richtungswerte dar.

MASCHINENÜBERSICHT

STAND 01.2015

SCHWENKBIEGEMASCHINEN UND TAFELSCHEREN
FÜR DIE GESAMTE VIELFALT BESTER BLECHBEARBEITUNG.

MANUELLE SCHWENKBIEGEMASCHINEN

TBX

- 1-Mann-Leichtgewicht für die Baustelle
- Max. mobil, robust, in 2 Min. startklar
- X-Gestell einzigartig, klappbar, rollbar

LBT

- Bau-Komfort: Biegen, Schneiden, Wulsten
- Transportabel, Räder-Stopp, leichtgängig
- Oberwangen-Schiene flexibel austauschbar

LBX

- Kompakt und leistungsstark Biegen am Bau
- Vor-Spannung für Materialart und -stärke
- Biegeergebnis optimal über Arbeitsbreite

BA

- Leistungsstärkste der manuellen Bau-Modelle
- Universell für Baustelle und Werkstatt
- Enorm flexibel für besondere Profile

TBS

- Clever Segment-Biegen auf der Baustelle
- werkzeugfrei justieren, viele Falzformen
- X-Gestell einzigartig, leicht, max. mobil

UK

- Clever Segment-Biegen, 10.000mal bewährt
- Elemente werkzeugfrei kombinieren
- Fußpedal, Handfreiheit zum positionieren

UKV

- Noch stärker u. flexibler Segment-Biegen
- Segmente schnell werkzeugfrei justieren
- Handfreiheit für präzises Positionieren

UKF

- Segment-Biegen großer Sonderformen
- Extra hohe Einsätze – XXL-Freiheit
- Maximale Flexibilität, höchster Komfort

KS

- Enorm vielseitig, schnell, kostensparend
- Federleicht-Komfort für kreative Profile
- Meistverkaufte manuelle Abkant der Welt

KSV

- Ausgezeichnet, kostensparend, vielseitig
- Beherrscht viele Materialien und Stärken
- Realisiert außergewöhnliche Profile

HBM

- Spezielle Profile nur hier möglich
- Präzises Positionieren der Werkstücke
- Einfachste Biegewangenabsenkung

HA

- Robustes Kraftpaket für 1-Mann-Bedienung
- Speziell konstruiert für starke Bleche
- Wiederkehrende Büge ideal einstellbar

MOTOR-SCHWENKBIEGEMASCHINEN

MAXI STD
MAXI EC
MAXI CNC S-Touch

MAXI

- Komfortabel Segment-Biegen mit Motor
- Geteilte Segmente Unter/Ober/Biegewange
- Werkzeugfreies Klicksystem spart Zeit

MBM ETC

- Cleverer Einstieg mit Motor und Monitor
- Komplexe Profile präzise wiederholbar
- 1-Mann-Bedienung, robust, zeiteffizient

MAX STD
MAX EC
MAX ECT
MAX CNC S-Touch

MAX

- Individuell vielseitigstes Motor-Modell
- Robuste Konstruktion, hohe Biegeleistung
- Klassiker für 90% aller Biege-Aufträge

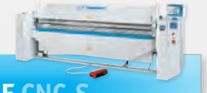
MAB STD
MAB EC
MAB ECT
MAB CNC S-Touch

MAB

- Stärker als MAX, höhere Biegeleistung
- Die Kraftvolle für Dach und Fassade
- Robuste Konstruktion, minimale Wartung

MAZ CNC-S

- Stärkste in Serie und Leichtmetallbau
- Sprintertalent - enorme Produktivität
- Kürzeste Rüstzeiten - rasche Biegefolgen



MAE CNC-S

- Wirtschaftlich im industriellen Handwerk
- Variabelstes Wechsel-System / 1-Klick
- Minimale Rüstzeiten, vielseitig, kompakt

MANUELLE TAFELSCHEREN

HT

- Unverwüstlich robust – hält Generationen
- 1-Mann-Bedienung, wirtschaftlich präzise
- Platzsparend, wartungsfrei, viel Zubehör

MOTOR-TAFELSCHEREN

SMT STD
SMT BV
SMT BVH
SMT NC
SMT NCH

SMT

- Kleinste 3-Meter-Motor-Tafelschere
- Für Dünnblech bis starke Materialien
- Stromsparer, Platzsparer, Zeitsparer

MSB STD
MSB BV
MSB BVH
MSB NC
MSB NCH

MSB

- So klein wie SMT und viel mehr Power
- Noch mehr Leistung im 1-Mann-Betrieb
- Die starke und kosteneffiziente Wahl

MSC BV
MSC BVH
MSC NC
MSC NCH

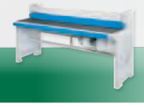
MSC

- Profi für Feinblech und Fassadenbau
- 2 Motoren, gleichmäßige Kraftverteilung
- Hoher Wirkungsgrad, min. Energieverbrauch

ANLAGENSCHEREN

MT

- Integrierte, automatische Anlagenschere
- Für Dauereinsatz im Produktionsprozess
- Individuell anpassbar, minimale Wartung



ST

- Am besten konfigurierbare Anlagenschere
- Integration in Serien-Produktionsanlagen
- Für viel mehr Materialien als nur Bleche

MODULARES COIL-HANDLING

MCH

- Bleche stehen direkt bereit
- Modularer Aufbau
- Individuell anpassbar

PROFILIERMASCHINEN

SZP

- Extra lang und ganz stark im Lüftungsbau
- Geradlinig profilieren ohne Verzerrung
- Hohe Durchlaufgeschwindigkeit

www.Djermester-Lindner.de www.Arrisma.de

Schechtl Maschinenbau GmbH

Viehhauser Straße 4
83533 Edling

Tel +49 8071-5995-0
Fax +49 8071-5995-99

info@schechtl.de

www.schechtl.de

SCHECHTL

© 01.2015 Irrtum und technische Änderungen vorbehalten