MANUELL SCHWENKBIEGEN

MASCHINEN FÜR UNIVERSELLE BLECHBEARBEITUNG AUF DER BAUSTELLE UND IN DER WERKSTATT

SCHECHTL

FÜR IHREN FORTSCHRITT LEGEN WIR UNS RICHTIG INS ZEUG

PIONIERGEIST UND INNOVATION.
AUS LEIDENSCHAFT FÜR DAS SPENGLERHANDWERK.

WIR HABEN HOHES INTERESSE DARAN, DASS UNSERE KUNDEN ERFOLGREICH SIND

Stets geht es bei Schechtl um Ideen und Lösungen, die dem Spenglerhandwerk das Leben leichter machen.

So war es von Anfang an. Zahlreiche Innovationen entstanden seitdem nur aus diesem Anspruch – von der Erfindung der Schwenkbiege-Technologie bis zur mobilen Datenübertragung fertiger Kantprofile.

1910 als einfache Schmiede gegründet und mit viel Pioniergeist geführt, zählt Schechtl heute zur Spitze der weltweit führenden Hersteller von Schwenkbiegemaschinen und Tafelscheren für die Dünnblechbearbeitung.

DANKE FÜR IHR VERTRAUEN

Sehr hochwertig, enorm langlebig und extrem zuverlässig – das ist es, was Generationen von Kunden im In- und Ausland über unsere Produkte sagen. Ein starkes Dankeschön und zugleich der Ansporn, unseren Qualitätsanspruch weiterhin auf hohem Niveau zu halten.

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.

VERBUNDENHEIT ZÄHLT

Unser Qualitätssiegel – Made in Germany – nehmen wir sehr ernst. Wir produzieren und montieren alle Maschinenteile ausschließlich in Deutschland. Dieses Standortbewusstsein zeigt sich auch besonders in der langjährigen, engen Verbundenheit mit Partnern und Zulieferern aus der Region.

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.

Maria Schechtl

Maria Schechtl
Geschäftsführerin

TYPEN-KOMPASS

DIE PASSENDE KOMBINATION AUS ARBEITSLÄNGE,
BIEGELEISTUNG UND MOBILITÄTSGRAD FÜHRT
SIE ZU IHRER MANUELLEN SCHWENKBIEGEMASCHINE.

1. **WIE OFT FERTIGEN SIE GESCHLOSSENE FORMEN, SCHACHTELN, KASSETTEN UND CO.?**
2. **WELCHE ARBEITEN FALLEN AUF DER BAUSTELLE ÜBERWIEGEND AN?**
3. **WELCHE BIEGELEISTUNG IST IN DER WERKSTATT GEFORDERT?**
4. **WELCHE MATERIALIEN UND STÄRKEN VERARBEITEN SIE ÜBERWIEGEND?**

- Spezialisten für das manuelle Segment-Biegen:
  TBS, UK, UKV und **UKF** (Seite 13 – 19)
- Wenn mobiles Schwenkbiegen die Praxis ist:
  LBX, TBX, LBT, TBS (Seite 7 – 13)
- Vielseitig talentierte Modelle für Einzelanfertigung und Kleinserie:
  UK, UKV, UKF, SB, KS, KSV, HBM und **HA** (Seite 16 – 23)
- Vergleichen Sie mit diesem Typenkompass, dem Zubehörprogramm und den technischen Daten (Seite 24 – 29)

Einsatzgebiete	Baustelle			Segment-Biegen				Werkstatt				
Maschinentyp	LBX	TBX	LBT	TBS	UK	UKV	UKF	SB	KS	KSV	HBM	HA
Arbeitslänge												
2x550								1,00				
1040		0,80		0,63	1,50	2,00	1,50		2,00			3,00
1250				0,63	1,25	1,75	1,50					
1290			1,00									
1540						1,50	1,50		1,50			2,50
2040	0,63					1,00	1,00		1,00	1,50		2,00
2540	0,63									1,00	1,00	1,50
3100	0,63										1,00	1,50
4040												0,80

Biegeleistungen für Stahl 400 N/mm²

BAUSTELLE

Starke Kraftpakete, mobil und vielseitig. Für den universellen Einsatz auf der Baustelle.

SEGMENTBIEGEN

Komplexe Formen, so leicht wie nie. Clever Segment-Biegen. Zeitsparend einfach. Alles ohne Werkzeug.

WERKSTATT

Außergewöhnliche Biegeleistung, ganz ohne Strom. Viele Freiheiten für die täglichen Anforderungen in der Werkstatt.

Spontan erledigt:
Besser am Bestand repariert,
statt lange hin- und hergefahren

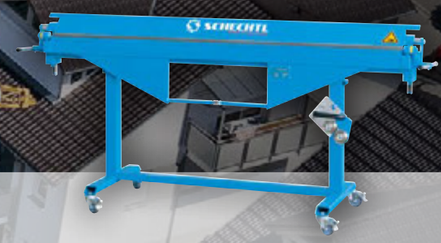
Brillante Einfassungen
zeigt man doch gern –
diese Augenschmeichler
strahlen edel und schön

Die Kleine geht leicht noch mit:
Bleche biegen direkt am Baufahrzeug,
passt immer und überall

Kein Blech am Bau bleibt
ungebogen – so wird's vom
Fundament weg richtig gut

MEISTERHAFT MOBIL AM BAU

DIE MOBILEN FÜR IHRE BAUSTELLE LÖSEN PRÄZISE DIE KNIFFLIGSTEN BÜGE UND ERSPAREN IHNEN TEURE WERKSTATTFAHRTEN.



LBX

TBX 100

LBT 125

TBS

LEIDENSCHAFT UND ENGAGEMENT FÜR IHREN ERFOLG TECHNIK OHNE SCHNICK-SCHNACK

AN UNSEREN „MANUELLEN“ FÜHLEN SICH FEINBLECH-PROFIS IN HANDWERK UND INDUSTRIE SOFORT ZUHAUSE.

QUALITÄT „MADE IN GERMANY“– FÜR SIE NUR DAS BESTE, DIREKT VON ZU HAUSE

Von „Manuell“ bis „Motor“ schätzen Spengler unsere konsequente Ausrichtung auf ihre Erfordernisse.

Worauf wir besonders stolz sind: etablierte Meister und Firmengründer finden bei uns die wohl umfangreichste und durchgängigste Angebotspalette an manuellen Schwenkbiegemaschinen am Markt. Nutzen Sie unser Engagement – auf Ihrer Baustelle und in Ihrer Werkstatt.

SCHON IMMER HABEN WIR ERST UNSERE KUNDEN GEFRAGT, WAS SIE BRAUCHEN

Das alles haben Sie jetzt davon:

- 1-Mann-Bedienung an jeder Maschine – spart Ihre Kräfte, schont Ihre Gesundheit
- robuste Stahlkonstruktion – Ihre Garantie für ein extra langes Maschinenleben
- schwungvoll schnelle Technik – Ihr Zeitgewinn für dauerhafte Wirtschaftlichkeit
- wartungsfreie Lager – damit es für Sie richtig gut läuft
- stabil bis ins Detail – darauf können Sie sich immer verlassen
- hochwertiges Zubehör – bereichert Ihre Arbeit zuverlässig mit viel Komfort und Sicherheit
- und, und, und …

Die Liste unserer Leidenschaften steckt in jeder Schechtl-Maschine, sie kennt nur ein Ziel: Ihren langfristigen Erfolg.

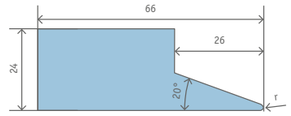
DAS ALLES UND NOCH VIEL MEHR KÖNNEN SIE DAMIT MACHEN:

- Dächer und Fassaden
- Wandverkleidungen
- Türen, Fensterrahmen und Fensterbänke
- Dachrinnen und Fallrohre
- Maschinengehäuse und Bauteile
- Möbel und Regale
- Werbeschilder und Leuchtenkörper
- Öfen, Klimageräte und Heizkesselverkleidungen
- Restaurant- und Kücheneinrichtungen
- Transport- und technische Einrichtungen
- Einbauten für Sonderfahrzeuge
- Verkaufsautomaten
- Aufzüge und Treppenverkleidungen
- und, und, und …

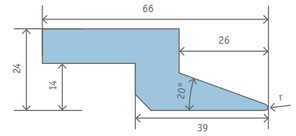
PROFILSCHIENEN FÜR MANUELLE SCHWENKBIEGEMASCHINEN

FÜR JEDE HERAUSFORDERUNG DIE RICHTIGE SCHIENE.

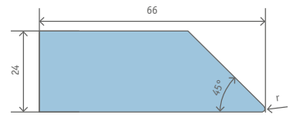
SCHARFSCHIENE 66/24 20°



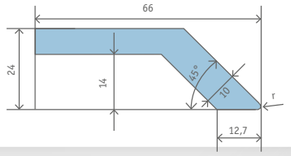
SCHARFSCHIENE 66/24 20° GEKRÖPFT



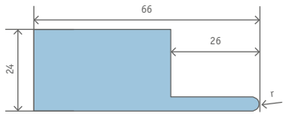
SCHARFSCHIENE 66/24 45°



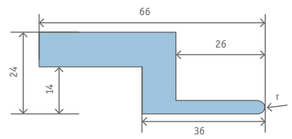
SCHARFSCHIENE 66/24 45° GEKRÖPFT



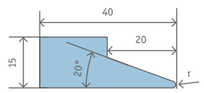
RUNDSCHIENE 66/24 R = 1 - 12



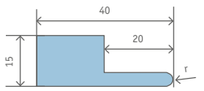
RUNDSCHIENE 66/24 BREIT GEKRÖPFT



SCHARFSCHIENE 20° R = 1 / R = 2 (LBX)



RUNDSCHIENE R = 2 / R = 2,5 (LBX)



DREI STARKE TYPEN FÜR IHRE BAUSTELLE

LANG. LEICHT. LEISTUNGSSTARK.

BAUSTELLE

TOP-WERTE FÜR DACH UND FASSADE

Die drei **LBX-Modelle** sind Ihre optimalen Begleiter für 90 % aller manuellen Schwenkbiege-Arbeiten an Dach und Fassade. Alle drei Maschinen erreichen für Sie bei jeder Materialart identisch gute Biegewerte. Stellt sich für Sie also nur die Frage, welche Arbeitslänge für Ihre Anforderungen ideal ist.

90 % Abdeckung aller manuellen Schwenkbiege-arbeiten

NUTZEN

DAS PRINZIP ROBUSTER LEICHTIGKEIT

Darauf können Sie sich verlassen:
Technik von Schechtl ist immer wirtschaftlich, langlebig und komfortabel.

- Bedienerfreundlich:
  1 Mann reicht, um mit den **LBX-Modellen** alle Biegearbeiten ergonomisch sicher und mit professioneller Präzision auszuführen.
- Tragefreundlich:
  2 Mann reichen, um die **LBX 200/250** auf der Baustelle an einen neuen Standort zu versetzen – ohne Kran.

TECHNIK **LBX 310**

HIER PUNKTEN SIE MIT LÄNGE

Wer Feinbleche in 3 Meter Arbeitslänge manuell verarbeiten will, greift zur **LBX 310**. Dieses Modell ist als zentrale Biege-Station auf der Baustelle bestens ausgestattet. Und erreicht, wie ihre beiden kleineren Familienmitglieder, optimale Biegewerte bei verschiedensten Materialarten und -stärken.

Die solide Entscheidung für 3-Meter-Kantungen auf der Baustelle.

TECHNIK

IMMER ALLES DABEI AM BAU

- Gewichtsausgleich an der Oberwange
  - leichtgängige, kraftsparende Bedienung
  - hält die Oberwange auf jeder Öffnungsweite
- bombierbare Biegewange – gleichmäßig gutes Biegeergebnis über die komplette Arbeitslänge
- wechselbare Oberschiene für unterschiedliche Materialien und Stärken
- verschleißfreie und wartungsfreie Wälzlager
- Optional:
  - Tiefenanschlag 500 mm oder 750 mm mit Anschlagbalken
  - Rollenschere
  - Wulsteinrichtung und Wulststäbe in verschiedenen Durchmessern

TECHNIK **LBX 200 UND LBX 250**

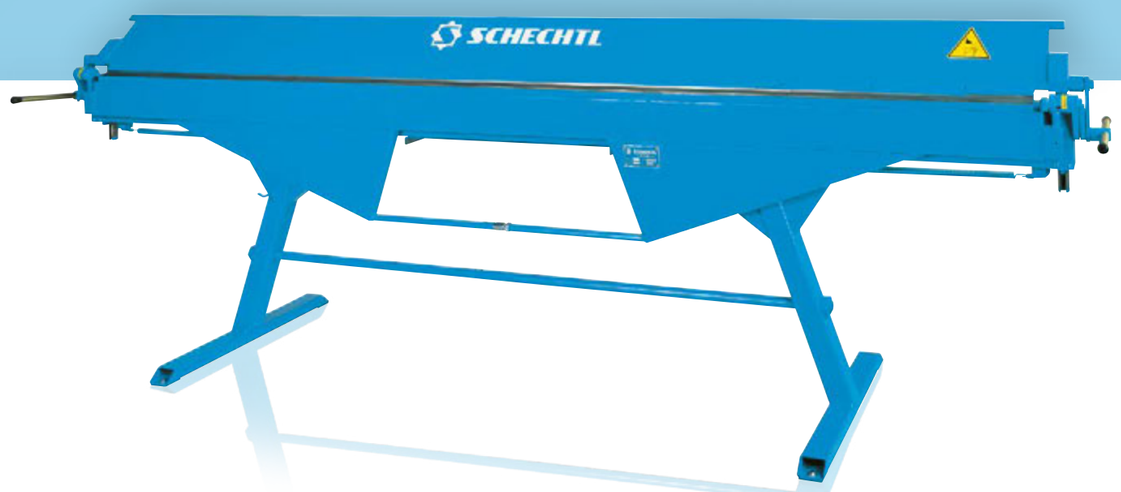
HIER PUNKTEN SIE MIT FLEXIBILITÄT

LBX 200 und **LBX 250** sind optimal für verschiedene Einsatzorte auf der Baustelle vorbereitet.

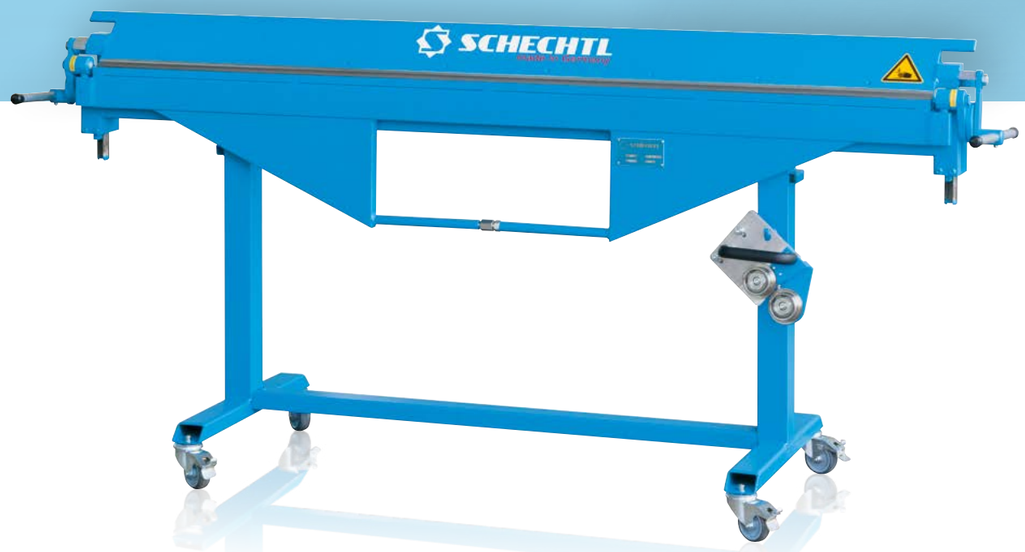
- Maschinenständer
  - langes Fußgestell mit lenkbaren Rollen für den komfortablen Transport auf der Baustelle
  - mit kurzem Fußgestell möglich – ideal für die Montage auf einer Werkbank oder in einem Baufahrzeug
- ein Fall für Zwei – mehr Personen braucht es nicht, um die Maschine ohne zusätzliche Hilfsmittel auf der Baustelle zu bewegen

LKW-Fußgestell

LBX 310



LBX 200 • LBX 250



AUF JEDER BAUSTELLE TRAGBAR

MAXIMAL MOBIL. EXTREM LEICHT. RUCKZUCK STARTKLAR.

BAUSTELLE

TBX 100

EINSATZ

SCHNELL UND LEICHT AM RICHTIGEN PLATZ

- ideal für kurzfristig wechselnde Standorte
- ideal für Arbeiten in den oberen Stockwerken
- ideal für Arbeiten am Dach und auf Baugerüsten
- ideal für Tagesbaustellen

NUTZEN

SO LEICHT WIE BEWEGLICH

- 1-Mann-Leichtgewicht für die Baustelle
- Montage der **TBX** (ohne X-Gestell) auf eine Werkbank oder in einem Baufahrzeug möglich
- klappbares X-Gestell mit Rollen und Griff (optional erhältlich)
- aufstellen – sichern – los gehts
- aufsetzbare Rollenschere (optional erhältlich)
- langlebige Stahlkonstruktion – für den rauen Baustellen-Alltag bestens gerüstet
- Klemmdruck justierbar – gleichmäßig gutes Biegeergebnis über die gesamte Arbeitsbreite

TECHNIK

PERFEKT WIE EINE GROSSE

- bombierbare Biegewange – immer die richtige Vorspannung für Materialart und Materialstärke
- verschleißfreie und wartungsfreie Wälzlager

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

LBT 125

EINSATZ

IMMER GENAU DORT IM EINSATZ, WO SIE GEBRAUCHT WERDEN

- ideal für Arbeiten am Dach und auf Baugerüsten
- ideal für Tagesbaustellen
- ideal für kurzfristig wechselnde Standorte
- ideal für Arbeiten in den oberen Stockwerken

VIELSEITIG, FLEXIBEL UND MOBIL

Die **LBT 125** ist ebenfalls ein Leichtgewicht – sie wiegt inklusive Maschinenständer und Wulsteinrichtung nur 85 kg. Damit ist sie auf der Baustelle sehr mobil einsetzbar und so robust wie eine Große.

NUTZEN

MOBIL, VIELSEITIG, KOMFORTABEL

- flexibel für wechselnde Bleche – Profilschiene in der Oberwange auswechselbar
- Klemmdruck justierbar – gleichmäßig gutes Biegeergebnis über die gesamte Arbeitsbreite
- leichtgängige Bedienung durch Gewichtsausgleich an der Oberwange
- Maschinenständer abnehmbar für komfortablen Transport
- lenkbare Rollen mit Stopp – standsicher durch Feststellhebel

TECHNIK

BIEGEN, SCHNEIDEN UND WULSTEN – ALLES AUF EINER MASCHINE

- verschiedene Blechstärken möglich – Oberwangen-Schiene austauschbar
- Biegewange absenkbar, Vorspannung justierbar
- Wulsteinrichtung
- Wulststäbe in verschiedenen Radien (optional erhältlich)
- Rollenschere (optional erhältlich)

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 derselben Maschine, in einem Arbeitsgang.

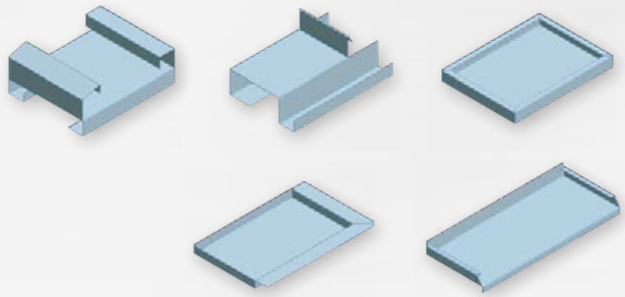
NUTZEN

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 Fensterbankbleche sind leicht und rationell zu fertigen.



MOBILES LEICHTGEWICHT AUF DER BAUSTELLE

WENDIG UND MOBIL. MÜHELOS LEICHT.

SEGMENTBIEGEN

BAUSTELLE

NUTZEN

SCHACHTELN, KASSETTEN & CO IN EINEM ARBEITSGANG

- rationell und produktiv – alle Segment-Einsätze werden werkzeugfrei justiert
- Die **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
- Die 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)

Die ist schon ewig im Geschäft – der macht keine andere so leicht was vor – ihre Spezialität sind Sonderformen und alle runden Sachen

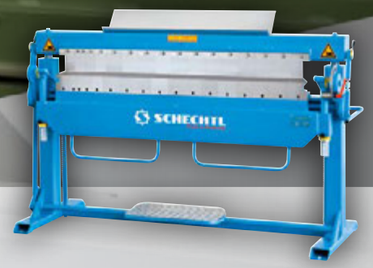
Einfach scharf – damit schneiden Sie schon vor dem Biegen gut ab

Die kümmert sich um alle Schachteln und Kassetten, fühlt sich in jedem besonderen Segment perfekt zu Hause

MEISTERHAFT FLEXIBEL IN DER WERKSTATT

BIEGEN SIE, WAS IHR SPENGLERHERZ BEGEHRT.
VON EINFACH BIS KNIFFLIG – MIT UNSEREN MANUELLEN
BRINGEN SIE ALLE PROFILE PERFEKT IN FORM.

UK



UKV

UKF

KS/KSV

HBM

HA

ZWEI, DIE GERNE TEILEN – STARKE SPEZIALISTEN FÜR DIE WERKSTATT

IHRE SPEZIALISTEN FÜR KNIFFLIGE SONDERAUFGABEN.

SEGMENTBIEGEN

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 Motormaschinen entfällt.

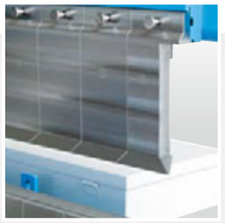
UK und **UKV** übernehmen im Handwerk idealerweise Einzelanfertigungen, Kleinserien sowie den Prototypen- und Musterbau.

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 Biegesegmente 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

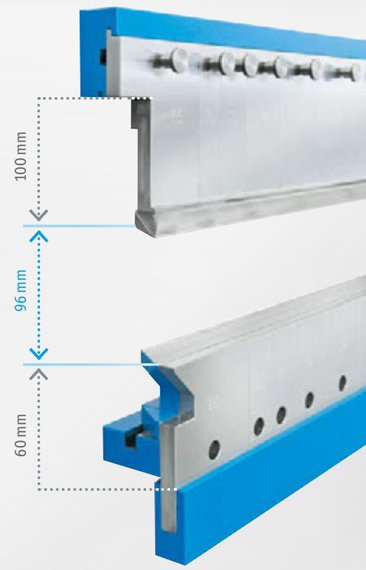
ZUBEHÖR

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 materialschonender biegen
- verschiedene Tiefenanschlag-Systeme
- Einsätze zum Fertigen von Fensterbänken
- Rollenschere
- Räder mit Fahrwerk (**UKV**)

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

Tiefenanschlag **UKV** (Zahnstange)



UK STARK

UKV STÄRKER

DIE EINE FÜR EXTRA HOHE EINSÄTZE – GROSSE FREIHEIT XXL

DOPPELTER FREIRAUM FÜR GROSSE SONDERFORMEN.

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.

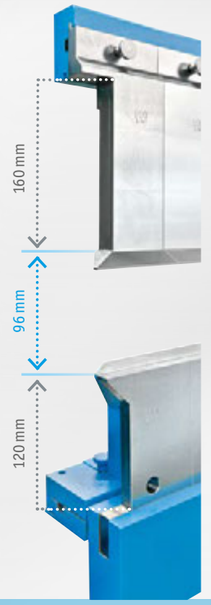
Der Universal Anschlagtisch **UA 125** erweitert das Spektrum besonders für wiederkehrende Biegefolgen. Der Anschlagtisch ist mit Rädern ausgestattet und kann an mehreren **UK**-Modellen eingesetzt werden.

ZUBEHÖR

OPTIONALES ZUBEHÖR

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

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



UKF

DIE SCHINDELSPEZIALISTIN FÜR KLEINE UND GROSSE SERIEN

SCHNELL UND EFFEKTIV. GENIAL EINFACH.

SEGMENTBIEGEN

WERKSTATT

NUTZEN

SCHINDELN, RAUTEN & CO AUF ZWEI SEITEN IN EINEM ARBEITSGANG

- Formate als Schindel oder Raute können in den Maßen von 20 - 50 cm Kantenlänge bearbeitet werden
- Spezielle Rundschienen mit einem 1,25 mm Radius an beiden Oberwangen ermöglichen das Biegen von Umschlägen in einem Arbeitsgang

KOMFORT

LEICHTE ARBEITSWEISE

- 1-Mann Bedienung durch die einzigartigen Biegewangensegmente mit einer ergonomischen Arbeitshöhe und das praktikable Fußpedal
- pass- und wiederholgenaue Positionierung der Abwicklungen mit dem serienmäßigen Anschlag
- Aufgrund der speziellen Bauform werden aus 24 herkömmlichen Arbeitsschritten nur noch 8 – Sie haben eine Zeitersparnis von ca. 70%

TECHNIK

- 2 präzise 180° Kantungen in einem Arbeitsschritt
- Umschläge ohne zusätzliches Zudrücken
- wiederholgenaue Arbeitsprozesse mit zwei Kantungen auf 2 Seiten in einem Arbeitsgang
- 100 mm Oberwangenfreiheit mit speziellen Rundschienensegmenten in Radius 1,25 mm
- segmentierte Unterwange mit 20 mm Freiheit

SERIENFERTIGUNG IM SEGMENT-BIEGEBEREICH

Die klaren Vorteile der **SB** sprechen für sich

- Manuell
- Mobil
- Kosteneffizient
- Wiederholgenau

SB

DUO MIT GANZ AUSSERGEWÖHNLICHEN FÄHIGKEITEN

DAS VIELSEITIGE FÖRDERPROGRAMM FÜR KREATIVE PROFILE.

WERKSTATT

SIE BIEGT UND BIEGT UND BIEGT UND BIEGT KS – DIE MEISTVERKAUFTE SCHWENKBIEGEMASCHINE DER WELT

Eine für alles. Profitieren Sie von den vielen wegbereitenden Innovationen aus mehr als 50 Jahren, die in dieser Maschine stecken. Das Modell **KS** – von Biegepionier Konrad Schechtl – ist im Spengler-Handwerk der meistgeliebte Klassiker unter den manuellen Schwenkbiegemaschinen. Die Spengler-Profis schwören drauf. Wir sagen Danke für mehr als 25.000 verkaufte Exemplare.

NUTZEN

DIE ULTIMATIVE MASCHINE FÜR DEN SPENGLERMEISTER SPART KOSTEN DURCH IHRE VIELSEITIGKEIT

- sehr individuelle und außergewöhnliche Profile für Dach und Fassade realisierbar
- optimiert für vielfältigste Materialarten und -stärken
- Profile mit großen Schenkellängen – durch das bewährte Prinzip der Eisenbahnschiene und zusätzliche seitliche Ausfräsungen

UMFANGREICHES ZUBEHÖR

- Sonderschienen, gekröpfte Schienen, Wulsteinrichtung und Rundwalzen einsetzbar (optional erhältlich)
- verschiedene Tiefenanschläge für spezielle Anforderungen (optional erhältlich)

TECHNIK

EINE DER BEST JUSTIERBAREN MANUELLEN SCHWENKBIEGEMASCHINEN AUF DEM MARKT

- maximale Biege-Freiheit an der Oberwange
- justierbare Vorspannung für maximale Biegegenauigkeit an Ober- und Biegewange
- verstärkte Unterwange – beste Ergebnisse beim Umschlag

SCHNELLER UND PRÄZISER ZUM ERGEBNIS: ERGONOMISCH, SICHER UND EINFACH

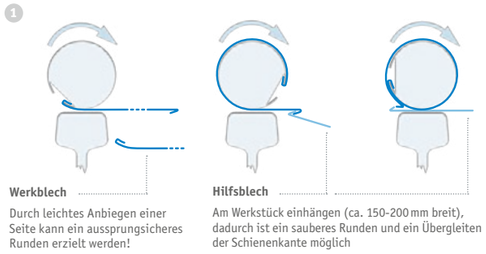
- hoher Arbeitskomfort – rückenschonende Arbeitshöhe
- sehr breites Fußpedal bringt Handfreiheit und hohe Bediensicherheit
- Oberwangenantrieb über Doppelexzenter – federleicht gängiger Gewichts- und Kraftausgleich
- manuelle Biegeabsenkung und Einstellen des Klemmdrucks auf komfortable Weise

KS/KSV

Vielfach prämiert!

Abbildung **KSV**

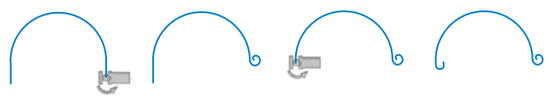
RUNDEN



Herstellen von Fallrohren 1 und Dachrinnen 2 ganz bequem direkt an der Schwenkbiegemaschine. Dafür werden Rundwalzen verschiedener Durchmesser in die spezielle Aufnahme oben am Maschinenständer eingelegt.

WULSTEN

Verstärken von Werkstück-Enden und Schachtelformen durch Wulsten der Kanten. Für das komfortable Wulsten direkt an der Schwenkbiegemaschine wird die Biegewange erst durch eine Waagrechtstütze am Maschinenständer fixiert. Anschließend wird die Wulsteinrichtung einfach auf die Biegewange aufgesteckt und verriegelt.



	RUNDEN			WULSTEN
	Nenngröße	Zuschnittbreite incl. 2 x 7 mm Falz	Walzengröße Ø	Wulststabgröße Ø
Fallrohre	70 er	240	60	-
	80 er	280	70	-
	90 er	305	83	-
	100er	333	89	-
	120 er	400	108	-
	Nenngröße	Zuschnittbreite +1 /-2 mm	Walzengröße Ø	Wulststabgröße Ø
Dachrinnen	200 er	200	76	13-14
	250 er	250	89	14
	285 er	285	95	14-15
	333 er	333	108	14-16
	400 er	400	121	18-20
	500 er	500	140	18-20

POWER GEHT AUCH OHNE STROM – MAXIMALE KRAFT VORAUS

WILLKOMMEN IN DER 1.LIGA MANUELLER SCHWENKBIEGEMASCHINEN – MEHR GEHT NUR MIT MOTOR.

WERKSTATT

GROSSES SPIELFELD FÜR SPENGLER, DACHDECKER, FASSADENBAUER

Wo Motormaschinen nicht eingesetzt werden können oder sollen, sind **HBM** und **HA** zwei besonders budgetschonende Alternativen in der obersten Leistungsklasse manueller Schwenkbiegemaschinen. Dabei brauchen Sie nicht auf Kraft, Präzision und vielfältige Einsatzmöglichkeiten zu verzichten.

NUTZEN

DIESE CHAMPIONS HALTEN RICHTIG WAS AUS – ZWEI KOMFORTABLE ALTERNATIVEN FÜR DEN EINSATZ OHNE GRENZEN

- ohne Stromanschluss überall einsetzbar
- verschleißfreie, wartungsfreie Lager und Führungen
- von jedermann bedienbar, praktisch unkaputtbar
- 1-Mann-Bedienung ohne Kraftanstrengung
- Werkstückklemmung mit großem Fußpedal – Hände frei für Bugauslösung und hohe Bedien-sicherheit

Höchste Leistungsklasse der manuellen Schwenkbieger

TECHNIK HBM

VIEL FLEXIBILITÄT BEI 3 METER ARBEITSLÄNGE

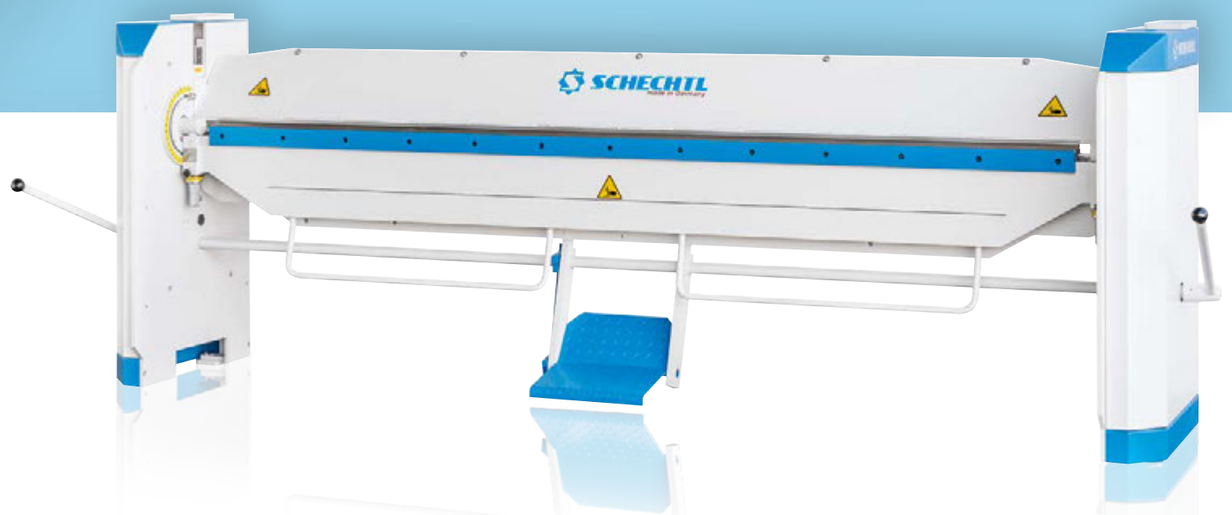
- Auflagerost mit einzelnen Anschlägen – präzises Positionieren großformatiger Werkstücke
- rastbare Biegewinkel – präzise wiederholbare Büge für Kleinserien und wiederkehrende Einzelan-fertigungen
- große Freiheit an der Biegewange – Profile mit großen Schenkellängen leicht gemacht
- alle Profil- und Einsatzschienen wechselbar an Ober-, Unter- und Biegewange – für jedes Material die passende Schiene
- einfachste Biegewangenabsenkung über Skala
- Wulsteinrichtung (optional erhältlich) – kann direkt an der Maschine befestigt werden
- unterschiedliche Tiefenanschläge (optional erhältlich)
- Rollenschere **RSL** (optional erhältlich)
- Fußpedal

TECHNIK HA

PRÄZISE BÜGE VON 1 METER BIS 4 METER ARBEITSLÄNGE

- speziell konstruiert für dicke Bleche und große Arbeitslängen
- extrem robust und leistungsstark
- ideal für dicke und lange Bleche im großflächigen Fassadenbau und besonders im Flachdachbau
- bewährt auch in der Instandsetzung
- alle Biegeschienen wechselbar – auf jedes Material eingestellt
- Rollenschere **RSL** (optional erhältlich)
- Fußpedal
- Geißfußschienen (optional erhältlich)
- unterschiedliche Tiefenanschläge (optional erhältlich)

HBM STARK



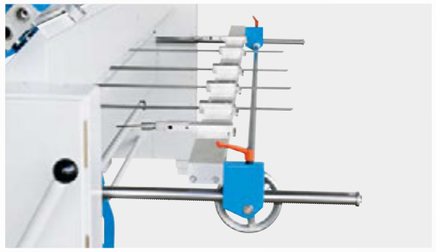
HA STÄRKER

ZUBEHÖR

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

1 WULSTEINRICHUNG

2 TIEFENANSCHLAG MIT DREHFINGER



Der manuelle Tiefenanschlag ist mit drehbaren Anschlagsfingern und dem Auflagerost für großformatige Werkstücke ausgestattet. Das bringt präzise Büge über die gesamte Arbeitslänge. Die Einstellung der Biegelänge erfolgt per Hand durch Positionsrad und Maßskala.

3 X-GESTELL: MOBIL, KLAPPBAR, ROLLBAR

4 ROLLENSCHERE HBM + HA/RSL

Einfache und platzsparende Rollenschere. Die Führungsstange gewährleistet einen präzisen Schnitt über die gesamte Arbeitslänge. Damit schneiden Sie Bleche direkt an der Schwenkbiegemaschine. Diese Variante spart im Einzelfall den Einsatz einer Tafelschere.

5 ROLLENSCHERE

Rollenschere für die verschiedenen Modelle der Schwenkbiegemaschinen.

6 FUSSPEDAL KS/KSV/HBM/HA

Kraftsparend und sicher Schwenkbiegen, besonders bei wiederkehrenden Bügen eine enorme Arbeitserleichterung. Auslösen des Biegevorgangs durch Betätigen des großflächigen Fußpedals – Hände frei und hohe Standsicherheit.

Einsatzgebiete: Baustelle | Segment-Biegen | Werkstatt

ZUBEHÖR	LBX	TBX	LBT	TBS	UK	UKV	UKF	KS	KSV	HBM	HA
5 Rollenschere	○	○	○	○	○	○		○	○		
4 Rollenschere **RSL**										○	○
6 Fußpedal					■	■	■	■	■	■	■
3 X-Gestell		○		○							
Tiefenanschlag Alu-T-Nut 500 mm					○	○					
Tiefenanschlag mit Zahnstange 500 mm						○					
UA 125 - Universal Anschlagtisch					○	○	○				
2 Tiefenanschlag Drehfinger 750 mm								○	○	○	○
1 Wulsteinrichtung	○		○					○	○	○	
Rundeinrichtung								○	○		
Räder	■	■	■	■	■	○	○				
LKW - Fußgestell	○										
Möglichkeit Segmentwerkzeuge				■	■	■	■			○	○
erhöhte Segmenteinsätze				○	○	○	○				
Fensterbankeinsatz				○	○	○					
ZUSÄTZLICHE WERKZEUG- BZW. SCHIENENOPTIONEN											
Scharfschiene 20° Radius = 1 mm	○		○					○	○		
Scharfschiene 20° Radius = 2 mm	○		○					○	○		
Scharfschiene gekröpft 20° Radius = 1 mm								■	■	■	■
Scharfschiene gekröpft 20° Radius = 2 mm								○	○	○	○
Scharfschiene 45° Radius = 1 mm		■						○	○	○	○
Scharfschiene gekröpft 45° Radius = 1 mm								○	○	○	○
Rundschiene Radius = 1-12 mm								○	○	○	○
Rundschiene gekröpft breit Radius = 1-12 mm								○	○	○	○
Winkelschiene 85°										○	○
Einsatzschiene 10 mm								■	■	■	■
Einsatzschiene 14 mm								○	○	○	○
Einsatzschiene 24 mm								■	■	■	■
Geißfußschiene 93 mm											○
Oberwangen-Segment-Einsätze mit Radius 2 mm oder 3 mm					○	○	○				
Oberwangen-Segment-Einsätze 40 mm				■							
Oberwangen-Segment-Einsätze 100 mm					■	■					
Oberwangen-Segment-Einsätze 140 mm					○	○					
Oberwangen-Segment-Einsätze 160 mm					○	○	■				
Oberwangen-Segment-Einsätze 180 mm						○	○				

Änderungen vorbehalten

■ = standard ○ = optional

TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.

TBX

Modell		100
Arbeitslänge	mm	1.000
Biegeleistung		
Stahl 400 N/mm²	mm	0,80
Aluminium 250 N/mm²	mm	1,00
VA 600 N/mm²	mm	0,50
Kupfer 300 N/mm²	mm	1,00
Zink 150 N/mm²	mm	1,00
Äußere Maße		
Länge	mm	1.240
Tiefe	mm	700
Gesamthöhe mit X-Gestellfuß	mm	1.150
Gewicht		
TBX - Maschine ohne Gestellfuß	kg	38
TBX - X-Gestellfuß	kg	17
Oberwangen Öffnungshöhe		
Höhe	mm	45

Seite 10

LBT

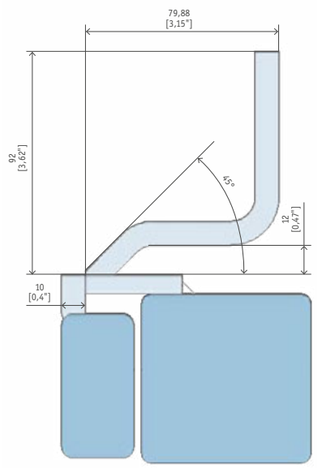
Modell		125
Arbeitslänge	mm	1.290
Biegeleistung		
Stahl 400 N/mm²	mm	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	1,50
VA 600 N/mm²	mm	0,70
Kupfer 300 N/mm²	mm	1,25
Zink 150 N/mm²	mm	1,50
Äußere Maße		
Länge	mm	1.909
Tiefe	mm	740
Gesamthöhe	mm	1.068
Gewicht		
LBT - mit Wulsteinrichtung	kg	85
Oberwangen Öffnungshöhe		
Höhe	mm	60

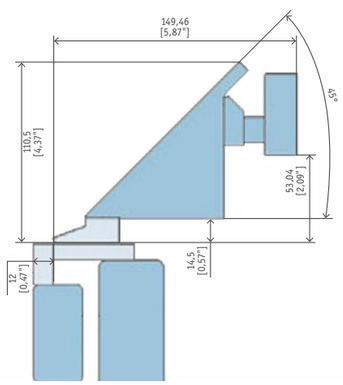
Seite 11

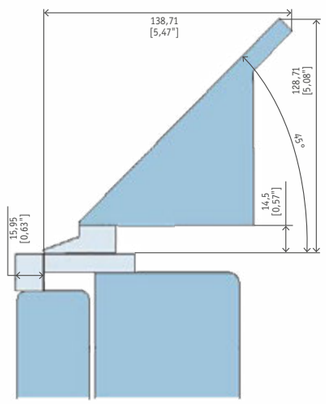
LBX

Modell		200	250	310
Arbeitslänge	mm	2.040	2.540	3.100
Biegeleistung				
Stahl 400 N/mm²	mm	0,63	0,63	0,63
Aluminium 250 N/mm²	mm	1,00	1,00	1,00
VA 600 N/mm²	mm	0,50	0,50	0,50
Kupfer 300 N/mm²	mm	0,80	0,80	0,80
Zink 150 N/mm²	mm	1,00	1,00	1,00
Äußere Maße				
Länge	mm	2.338	2.830	3.475
Tiefe (nur die Maschine)	mm	650	650	700
Gesamthöhe	mm	1.075	1.080	1.080
Gewicht				
LBX	kg	139	210	318
Oberwangen Öffnungshöhe				
Höhe	mm	60	60	60

Seite 8 – 9







KS

Modell		100	150	200
Arbeitslänge	mm	1.040	1.540	2.040
Biegeleistung				
Stahl 400 N/mm²	mm	2,00	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	3,00	2,00	1,50
VA 600 N/mm²	mm	1,20	0,90	0,60
Kupfer 300 N/mm²	mm	2,00	1,50	1,25
Zink 150 N/mm²	mm	3,50	3,00	2,50
Äußere Maße				
Länge	mm	1.675	2.175	2.675
Tiefe (nur die Maschine)	mm	667	667	667
Gesamthöhe	mm	1.302	1.302	1.302
Gewicht				
KS	kg	510	610	710
Oberwangen Öffnungshöhe				
Höhe	mm	80	80	80

Seite 20

KSV

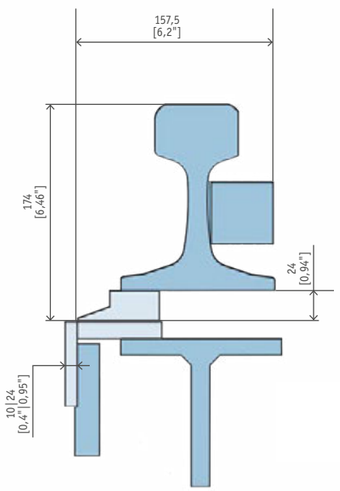
Modell		200	250
Arbeitslänge	mm	2.040	2.540
Biegeleistung			
Stahl 400 N/mm²	mm	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	2,00	1,50
VA 600 N/mm²	mm	0,90	0,60
Kupfer 300 N/mm²	mm	2,00	1,00
Zink 150 N/mm²	mm	3,00	2,50
Äußere Maße			
Länge	mm	2.675	3.175
Tiefe	mm	667	667
Gesamthöhe	mm	1.302	1.302
Gewicht			
KSV	kg	870	1.090
Oberwangen Öffnungshöhe			
Höhe	mm	80	80

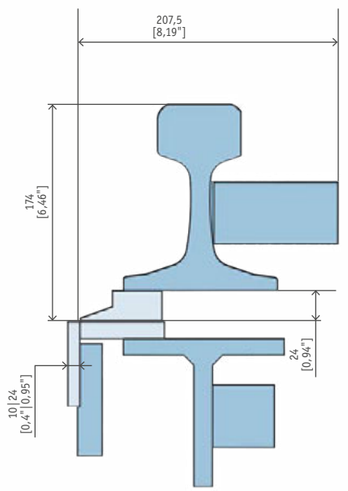
Seite 20

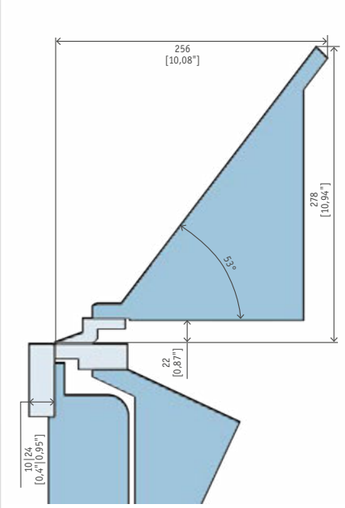
HBM

Modell		250	310
Arbeitslänge	mm	2.540	3.100
Biegeleistung			
Stahl 400 N/mm²	mm	1,00	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	1,50	1,50
VA 600 N/mm²	mm	0,80	0,80
Kupfer 300 N/mm²	mm	1,25	1,25
Zink 150 N/mm²	mm	2,50	2,50
Äußere Maße			
Länge	mm	3.569	3.998
Tiefe	mm	750	750
Gesamthöhe	mm	1.300	1.300
Gewicht			
HBM	kg	1.290	1480
Oberwangen Öffnungshöhe			
Höhe	mm	130	130

Seite 22







= Segment-Biegen = Baustelle = Werkstatt

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

TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.

HA

Modell		100	150	200	250	310	400
Arbeitslänge	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.100	4.040
Biegeleistung							
Stahl 400 N/mm²	mm	3,00	2,50	2,00	1,50	1,50	0,80
Aluminium 250 N/mm²	mm	4,00	3,25	2,75	2,00	2,00	1,25
VA 600 N/mm²	mm	2,00	1,50	1,25	1,00	1,00	0,50
Kupfer 300 N/mm²	mm	3,00	2,50	2,50	2,00	2,00	1,25
Zink 150 N/mm²	mm	4,00	4,00	3,50	3,00	3,00	2,00
Äußere Maße							
Länge	mm	2.049	2.549	3.049	3.549	4.149	5.013
Tiefe (nur die Maschine)	mm	750	750	750	750	750	750
Gesamthöhe	mm	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300
Gewicht							
HA	kg	980	1.180	1.380	1.580	1.780	2.230
Oberwangen Öffnungshöhe							
Höhe	mm	120	120	120	120	120	120

Seite 23

TBS

Modell		100	125
Arbeitslänge	mm	1.000	1.250
Biegeleistung			
Stahl 400 N/mm²	mm	0,63	0,63
Aluminium 250 N/mm²	mm	1,00	1,00
VA 600 N/mm²	mm	0,50	0,50
Kupfer 300 N/mm²	mm	0,80	0,80
Zink 150 N/mm²	mm	1,00	1,00
Äußere Maße			
Länge	mm	1.235	1.369
Tiefe	mm	698	698
Gesamthöhe	mm	1.133	1.156
Gewicht			
TBS - Maschine ohne Gestellfuß	kg	84	114
TBS- X-Gestellfuß	kg	17	17
Teilung der Segmente			
je 1 Eck links + rechts	mm	100	100
je 1x30/40/60/70 mm	mm	2x50	1x50
	mm	5x100	8x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze			
Höhe	mm	40	40
Oberwangen Segment-Einsätze			
Höhe	mm	40	40
Oberwangen Öffnungshöhe			
Höhe	mm	45	45

Seite 13

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	1.180	1.180
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 16

UKV

Modell		100	125	150	200
Arbeitslänge	mm	1.000	1.250	1.500	2.000
Biegeleistung					
Stahl 400 N/mm²	mm	2,00	1,75	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	3,00	2,50	2,25	1,50
VA 600 N/mm²	mm	1,25	1,00	1,00	0,70
Kupfer 300 N/mm²	mm	2,50	2,25	2,00	1,00
Zink 150 N/mm²	mm	2,50	2,50	2,50	2,00
Äußere Maße					
Länge	mm	1.600	1.790	2.010	2.600
Tiefe (nur die Maschine)	mm	740	740	740	740
Gesamthöhe	mm	1.292	1.292	1.292	1.292
Gewicht					
UKV	kg	400	450	562	625
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	60	60	60	60
Oberwangen Segment-Einsätze					
Höhe	mm	100	100	100	100
Oberwangen Öffnungshöhe					
Höhe	mm	96	96	96	96

Seite 17

UKF

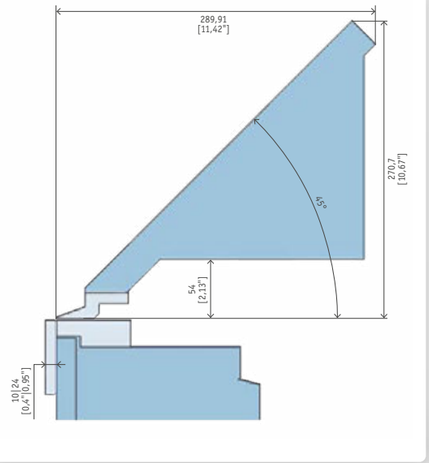
Modell		100	125	150	200
Arbeitslänge	mm	1.000	1.250	1.500	2.000
Biegeleistung					
Stahl 400 N/mm²	mm	1,50	1,50	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	2,25	2,25	2,25	1,50
VA 600 N/mm²	mm	1,00	1,00	1,00	0,70
Kupfer 300 N/mm²	mm	2,00	2,00	2,00	1,00
Zink 150 N/mm²	mm	2,25	2,25	2,25	2,00
Äußere Maße					
Länge	mm	1.340	1.697	1.840	2.340
Tiefe (nur die Maschine)	mm	740	740	740	740
Gesamthöhe	mm	1.485	1.485	1.485	1.485
Gewicht					
UKF	kg	530	560	683	845
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

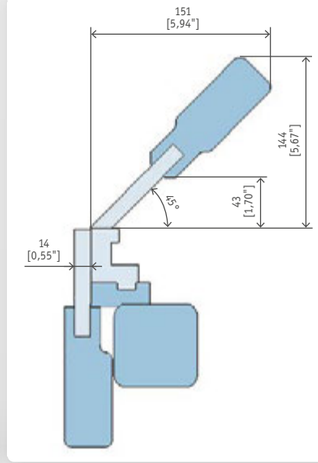
Seite 18

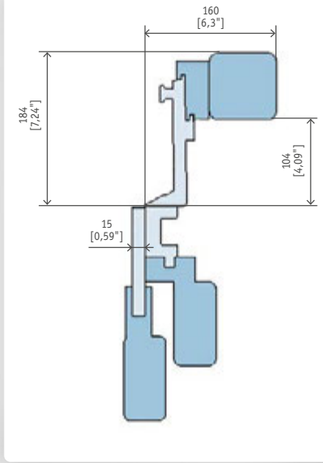
SB

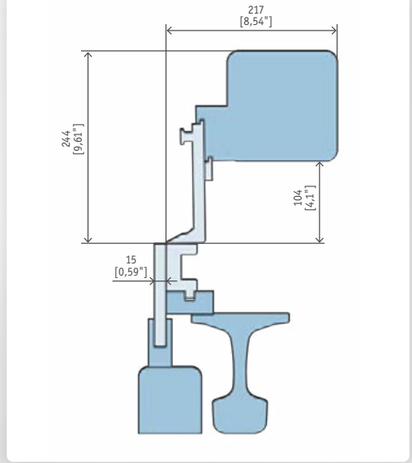
Modell		50
Arbeitslänge	mm	2x550
Biegeleistung		
Stahl 400 N/mm²	mm	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	1,50
VA 600 N/mm²	mm	0,60
Kupfer 300 N/mm²	mm	1,25
Zink 150 N/mm²	mm	1,50
Äußere Maße		
Länge	mm	1.410
Tiefe	mm	1.005
Gesamthöhe	mm	1.600
Gewicht		
SB	kg	265
Teilung der Segmente		
je 1 Eck links + rechts	mm	100
je 1x30/40/50/60/70/100 mm	mm	
Oberwangen Öffnungshöhe		
Höhe	mm	86

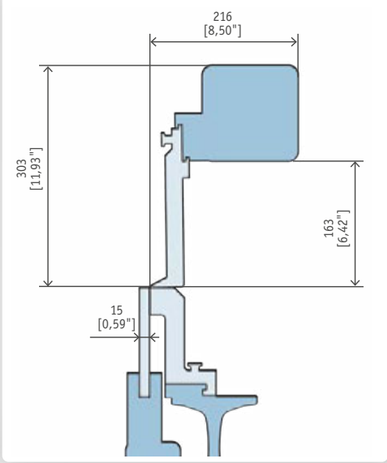
Seite 19

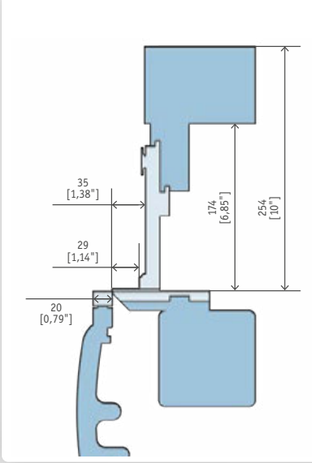












= Segment-Biegen = Baustelle = Werkstatt

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

MASCHINENÜBERSICHT

SCHWENKBIEGEMASCHINEN UND TAFELSCHEREN
FÜR DIE GESAMTE VIELFALT BESTER BLECHBEARBEITUNG.

STAND 02.2023

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

TBS

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

UK

- Clever Segment-Biegen, 10.000 mal 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

SB50

- Zur Herstellung von Dach- und Fassadenschindeln
- Nur ein Arbeitsschritt für zwei 180°-Kantungen
- Zeitersparnis von fast 70%

MOTOR-SCHWENKBIEGEMASCHINEN

MBM ECT

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

MAX STD
MAX ECT
MAX CNC S-Touch

MAX

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

GEOMETRY
MAX-F ECT
MAX-F CNC

MAX-F

- Höchstmaß an Biegefreiheit
- 14 mm Freiraum hinter dem Drehpunkt
- mehr Raum für Profil-Geometrien

MAB STD
MAB ECT
MAB CNC S-Touch

MAB

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

MAZ CNC

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

MAE CNC

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

GEOMETRY

MAF CNC

- Höchstmaß an Biegefreiheit – ohne Sonderwerkzeuge
- 14 mm Freiraum hinter dem Drehpunkt
- Geringe Kollisionsgefahr an der Biegewange

MANUELLE TAFELSCHEREN

HT

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

MOTOR-TAFELSCHEREN

SMT BV
SMT BVH
SMT NC
SMT NCH

SMT

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

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.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

© 01.2024 Irrtum und technische Änderungen vorbehalten