MOTOR SCHWENKBIEGEN

MASCHINEN FÜR DIE GESAMTE VIELFALT BESTER BLECHBEARBEITUNG

SCHECHTL

FÜR IHREN FORTSCHRITT LEGEN WIR UNS RICHTIG INS ZEUG

PIONIERGEIST UND INNOVATION.
AUS LEIDENSCHAFT FÜRS 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 STEUERUNGSART FÜHRT SIE ZU IHRER MOTOR-SCHWENKBIEGEMASCHINE.

1. WELCHE MATERIALARTEN UND -STÄRKEN VERARBEITEN SIE ÜBERWIEGEND?

2. WELCHE BLECHLÄNGEN MÖCHTEN SIE HAUPTSÄCHLICH VERARBEITEN?

3. WIE STARK MÖCHTEN SIE DIE ARBEITSSCHRITTE AN DER MASCHINE AUTOMATISIEREN?

4. WO LIEGT IHR FERTIGUNGS-SCHWERPUNKT?

- Spenglerarbeiten, für die manuelles Biegen nicht mehr ausreicht
  ···› clever einsteigen in die Motor-Liga: **MBM** (S. 4 – 5)
- Umfangreiche Spenglerarbeiten an Dach und Fassade
  ···› hier sind zwei starke Effizienz-Pakete: **MAX + MAB** (S. 8 – 9), **MAX-F** (S. 10)
- Komplexe Profile und eher industriell orientiertes Handwerk
  ···› hier finden Sie Ihre leistungsstarken Sprintertalente: **MAF** (S. 11), **MAZ + MAE** (S. 14 – 15)

Maschinentyp	MBM			MAX + MAX-F			MAB			MAF			MAZ			MAE		
Arbeitslänge	Stahl 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Edelstahl 600 N/mm²	Stahl 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Edelstahl 600 N/mm²	Stahl 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Edelstahl 600 N/mm²	Stahl 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Edelstahl 600 N/mm²	Stahl 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Edelstahl 600 N/mm²	Stahl 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Edelstahl 600 N/mm²
1040																		
1540																		
2040							3,00	4,50	2,00				3,50	5,50	2,25	4,00	6,00	2,50
2540	1,00	1,50	0,60	2,00	3,00	1,25	2,50	3,50	1,50	2,50	3,50	1,50	3,00	4,50	2,00	3,50	5,00	2,25
3100	1,00	1,50	0,60	1,50	2,00	1,00	2,00	3,00	1,25	2,00	3,00	1,25	2,50	4,00	1,50	3,00	4,50	2,00
4040				1,00	1,50	0,60	1,50	2,00	1,00	1,50	2,00	1,00	1,75	2,50	1,00	2,00	3,00	1,25
Steuerungen	ECT			ST		ECT		CNC S-TOUCH					CNC S-TOUCH					

ST — ST STEUERUNG
Profilsätze in Tabellen speichern und Biegefolgen präzise wiederholen

ECT — ECT STEUERUNG
Profilsätze in Tabellen speichern und Biegefolgen präzise wiederholen

- inkl. Steuerung des motorischen Tiefenanschlags

CNC S-TOUCH — CNC S-TOUCH
volle Kontrolle über Biegeergebnis und Arbeitsabläufe

- visuelle Steuerung aller Biegefolgen und Maschinenfunktionen
- intuitives Zeichnen des Profils am fingersensitiven Grafikmonitor
- optional: PC Offline Software zur Profilerstellung und -bearbeitung am PC

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

CLEVER AUFSTEIGEN IN DIE MOTOR-LIGA!

WO MANUELLE SCHWENKBIEGEMASCHINEN AN IHRE GRENZEN STOSSEN, BRINGT IHNEN DIE **MBM** EIN ENORMES PLUS AN FUNKTIONALITÄT UND WIRTSCHAFTLICHKEIT.

MEHR PRÄZISION. MEHR ZEITGEWINN. MEHR KOMFORT.

- Professionell punkten – komplette Profile in einem Arbeitsgang fertigen und jederzeit präzise wiederholen
- Abrufbare Leistungswerte – kontinuierlich präzise: Dünnblech-Verarbeitung für Kleinserien und wiederkehrende Einzelfertigung
- Effizienter Krafteinsatz – 1-Mann-Bedienung und Monitor-Steuerung macht die Fertigung komfortabel einfach

Die Profilgestaltung per Monitor bedeutet volle Kontrolle über Maschinenfunktionen und Biegeergebnis.

Die Speicherung der Profilsätze ersetzt das Papierarchiv. Die übersichtliche, tabellarische Darstellung der Profildaten macht selbst komplexe Profile einfach wiederholbar.

Sie holen die Profildaten auf den Monitor und legen los. Die **MBM ECT** ist Ihr komfortables Kraftpaket für gleichbleibend präzise Biegefolgen und hohe Wirtschaftlichkeit.

NUTZEN

ANWENDUNGSBEREICHE

Dünnblech-Verarbeitung bis 1 mm Stahlblech, wiederkehrende Einzelanfertigungen und Kleinserien-Fertigung.

HOHER BEDIENKOMFORT

- konzipiert für leichtgängige, kraftsparende 1-Mann-Bedienung
- komplettes Profil zeitsparend in nur einem Arbeitsgang fertigen
- selbsterklärende, optische Benutzerführung
- geringe Einarbeitungszeit und gleichbleibend hohe Biege-Qualität auch bei wechselndem Bedienpersonal
- Vorspannung manuell justierbar – Biegegenauigkeit einstellen auf Materialstärke und -art

LANGLEBIGE MASCHINENWERTE

- verschleißfreier und wartungsfreier Direktantrieb über Exzenter (keine Zahnräder, keine Ketten)
- Sanftanlauf der Biegewange und des Tiefenanschlags
- platzsparende Bauweise in Schechtl-bewährter, robuster Schweißkonstruktion mit optimal dimensionierten Wangenelementen

TECHNIK

MASCHINENAUSSTATTUNG

- Arbeitslänge 2.540 mm und 3.100 mm
- Leistung
  1,00 mm Stahl 400 N/mm²
  1,50 mm Aluminium 250 N/mm²
  0,60 mm VA 600 N/mm²
- einfach bedienbare manuelle Biegewangenabsenkung
- justierbare Vorspannung für maximale Biegegenauigkeit
- Öffnungshöhe 130 mm
- große Freiheit in der Oberwange
- manuelle Bombierung der Biegewange
- Schaltschrank platzsparend unter dem Tiefenanschlag

TIEFENANSCHLAG

- motorisch gesteuerter Tiefenanschlag 6 - 750 mm
- Genauigkeit 3/10 mm
- 6 Stück Tiefenanschlagfinger mit Sicherheitseinrichtung

STEUERUNG

PROFILQUALITÄT PRÄZISE WIEDERHOLBAR

- Speichern der Profildaten und Biegefolgen in übersichtlichen Tabellen beschleunigt die Planung und den Fertigungsprozess
- Profildaten und Biegefolgen sind jederzeit verfügbar „1-mal speichern – x-mal abrufen“
- Profilsätze kopieren und individuell für neue Aufträge anpassen
- **ECT** – der günstigste Einstieg in die elektronisch gesteuerte Profilfertigung
- verkürzt Rüstzeiten – gewinnt wertvolle Fertigungszeit
- Eingabe von Biegewinkel, Tiefenanschlagmaß, Abhubhöhe, Umschlag und Zuschnitt
- 250 Profilsätze speicherbar
- 36 Biegewinkel je Profilsatz speicherbar

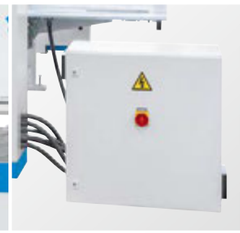
Die **MBM** ist mit folgender Steuerung lieferbar:

ECT STEUERUNG
Profilsätze in Tabellen speichern und Biegefolgen präzise wiederholen

Details zu den Steuerungen S. 16 – 17

Biegewangenabsenkung

Öffnungshöhe 130 mm



Schaltschrank platzsparend positioniert

Motor-Tiefenanschlag

Rollenschere **RSL**

MBM

ES GIBT VIEL ZU TUN AN DACH UND FASSADE

MBM, **MAX** UND **MAB** SIND DAFÜR WIE GESCHAFFEN.
DAMIT SIND SIE IMMER OBEN AUF.

Traditionelle Falze am Kirchendach – Top in Form gebracht

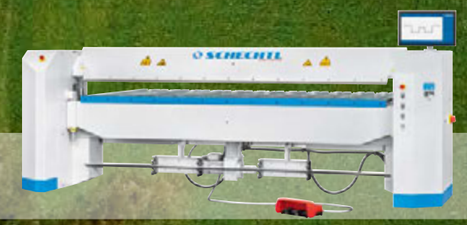
Die Kaminabdeckung wird super toll – da freut sich der Schornsteinfeger

Passgenaue Regenrinnen für die Tage, an denen es Petrus aus Eimern plätschern lässt

Echt schade, dass so was Schönes nur von oben zu sehen ist

MBM

MAX



MAB

MAX-F

MAF

ZWEI EFFIZIENZ-PAKETE FÜR DACH UND FASSADE

ZWEI WAHRE EFFIZIENZ-PAKETE. **MAX** UND **MAB** GEHÖREN ZU DEN SPITZENLÄUFERN DER MOTOR-SCHWENKBIEGEMASCHINEN. DAMIT SIND SIE IMMER VORN DABEI.

STARK. SCHNELL. ENORM WIRTSCHAFTLICH.

- Zwei klassische Marathonspezialisten mit jahrzehntelanger Ausdauer und hoher Rendite
- Enorm produktiv, meistern sie jede Spengler-Disziplin präzise und schnell
- Liefern zuverlässig perfekte Ergebnisse in allen typischen Blechstärken an Dach und Fassade

MAX und **MAB** sind die Favoriten für Spengler und Fassadenbauer. Dieses Duo erledigt die Mehrzahl aller Blechbiege-Anforderungen. Eine kluge Entscheidung für langfristige Zukunftssicherung.

NUTZEN

MEHR AUFTRÄGE IN KÜRZERER ZEIT

- stark in vielfältigen Kleinserien-Anforderungen
- ideal für hohe Auslastung und schnelle Rendite Ihrer Investition

AB UND AN ETWAS ÖL GENÜGT

- minimaler Wartungsaufwand, mechanischer Direktantrieb ohne hydraulische Komponenten
- absolut verschleißfreie Biegewangen und Oberwangen-Einstellung

HOHER BEDIENKOMFORT

- sehr einfache Inbetriebnahme: aufstellen, anschließen, loslegen
- effektive Zeitersparnis durch 1-Mann-Bedienung
- beweglicher Fußschalter immer in der richtigen Position
- Sanftanlauf der Biegewange schont hochwertige Oberflächen

TECHNIK

ERREICHT BESTMARKEN IN LEISTUNG UND SCHNELLIGKEIT

- sehr hohe Biegeleistung bei gleichzeitig niedrigen Energiekosten
- beeindruckend kurze Biegezeiten durch enorme Schwenkgeschwindigkeit von 90 °/sec und 50 mm/sec Öffnungsgeschwindigkeit der Oberwange
- beschleunigter Biegeablauf – beträgt der Biegewinkel unter 90°, öffnet gleichzeitig die Oberwange
- hoher Fertigungsgrad von Blechprofilen bei gesteuerten Maschinen mit motorischem Tiefenanschlag

DOPPELEXZENTER SETZT MASSSTÄBE IN STABILITÄT UND BIEGELEISTUNG

- stabiler Antrieb durch massive Schweißkonstruktion und Wangenelemente mit hohen Steifigkeitswerten
- **MAX**, Biegeleistung bis 1,5 mm Stahlblech bei 3.100 mm
- **MAB**, Biegeleistung bis 3 mm Aluminium bei 3.100 mm

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
- optional: PC Offline Software zur Profilerstellung und -bearbeitung am PC
- **ECT**, Profilsätze in Tabellen speichern und abrufen, inkl. direkter Steuerung des motorbetriebenen Tiefenanschlags
- **ST**-Steuerung, Profilsätze in Tabellen speichern und abrufen

Die Maschinen **MAX** und **MAB** sind mit folgenden Steuerungen lieferbar:

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

ECT – **ECT STEUERUNG**
Profilsätze in Tabellen speichern und Biegefolgen präzise wiederholen

ST – **ST STEUERUNG**
Profilsätze in Tabellen speichern und Biegefolgen präzise wiederholen

Details zu den Steuerungen S. 16 – 17

KONISCH BIEGEN

Details siehe S. 20 – 21

MAX STARK

MAB STÄRKER

FASZINIERENDE BIEGEFREIHEIT

MIT DER **MAX-F** UND **MAF** REALISIEREN SIE PROFILE DIE AUF ANDEREN MASCHINEN NUR SCHWER ODER ÜBERHAUPT NICHT HERSTELLBAR SIND.

F GEOMETRY

Die **F-Geometry** ist ein spezielles Biegewangendesign und ermöglicht die Herstellung nahezu aller Profile des modernen Metall- und Spenglerhandwerks.

Die **MAX-F** ist ideal für umfangreiche Spenglerarbeiten.

NUTZEN

MEHR FREIHEIT

- mehr Biegefreiheit = mehr Raum für Profil-Geometrien
- 14 mm Freiraum hinter dem Drehpunkt
- keine Sonderwerkzeuge notwendig

MEHR SICHERHEIT

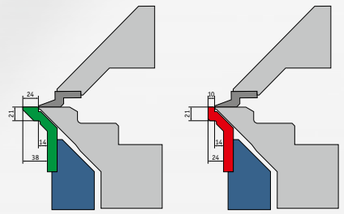
- geringe Kollisionsgefahr an der Biegewange
- große Einlegefreiheit = höhere Sicherheit

MEHR ERFOLG

- neue Geschäftsfelder bedienen
- neue Herausforderungen realisieren

XXL-Freiheit

Ausgehend von einer 24 mm Einsatzschiene wird im erweiterten unteren Bereich eine Biegefreiheit von 38 mm erreicht.



24 mm Einsatzschiene 10 mm Einsatzschiene

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
- optional: PC Offline Software zur Profilerstellung und -bearbeitung am PC
- **ECT**, Profilsätze in Tabellen speichern und abrufen, inkl. direkter Steuerung des motorbetriebenen Tiefenanschlags

Die Maschinen **MAX-F** und **MAF** sind mit folgenden Steuerungen lieferbar:

CNC S-TOUCH
volle Kontrolle über Biegeergebnis und Arbeitsabläufe

ECT STEUERUNG
Profilsätze in Tabellen speichern und Biegefolgen präzise wiederholen

Details zu den Steuerungen S. 16–17

KONISCH BIEGEN

Details siehe S. 20–21

Die **MAF** eignet sich besonders im industriell orientierten Spenglerhandwerk.

MAX-F STARK

MAF STÄRKER

TRADITIONELLES BEWAHREN, INNOVATIVES SCHAFFEN

MAZ UND **MAE**, DIE ERSTE WAHL FÜR KOMPLEXE ANFORDERUNGEN IM LEICHTMETALLBAU UND FASSADENBAU.

Präzise Attikableche schützen Traditionelles und Modernes auf beste Weise

Erstklassige Arbeit: Mit dieser Fassade strahlt der Meister um die Wette

Die besten Stücke wiederholt der Metallbauer gerne serienweise

Wahre Schönheit kommt von außen – der Spengler macht's

MAZ

MAE

BLITZSCHNELL. EXTREM STARK. MAXIMAL FLEXIBEL.

MAZ UND **MAE** REPRÄSENTIEREN DIE LEISTUNGSSPITZE IN ZWEI BEWÄHRTEN KONSTRUKTIONS-DISZIPLINEN.

ENORM PRODUKTIV DURCH VERSCHIEDENE WERKZEUGSYSTEME.

- Das wandlungsfähigste Motor-Team im Wettbewerb der variablen Kundenwünsche
- Konzentriert auf drei wesentliche Stärken: Flexibilität steigern – Leistungsspektrum erweitern – Auftragsfluss beschleunigen
- Zwei starke Typen in kompakter Bauweise liefern zuverlässig Top-Ergebnisse im Seriensprint

Mit ihrer individuellen Leistungsklasse sind **MAZ** und **MAE** die ideale Besetzung für besonders hochwertige Aufgaben im Fertigungsteam.

EXZENTER-ANTRIEB

Die **MAZ** ist die stärkste und zugleich flexibelste im Team der Exzenter-Maschinen.

SPINDEL-ANTRIEB

Noch mehr Leistung bringt nur die **MAE** mit ihrem kraftvollen Spindel-Antrieb.

NUTZEN

BEVORZUGTE ANWENDUNGSGEBIETE

- industriell orientiertes Spenglerhandwerk
- spezielle und komplexe Anforderungen im Leichtmetallbau und Fassadenbau
- Serienproduktion und Lohnfertigung

BESTMARKEN IN FLEXIBILITÄT, KOMFORT UND ZEITGEWINN

- die flexibelsten und wirtschaftlichsten Motor-Schwenkbiegemaschinen ihrer Klassen
- jederzeit leicht nachrüstbare Sonderwerkzeuge für kundenspezifische Anforderungen – 1-Mann-Bedienung
- justierfreier Materialwechsel – automatische Blechstärkeneinstellung spart Zeit
- minimale Rüstzeiten beschleunigen den Auftragsfluss

TECHNIK

MASSSTÄBE SETZEN IN PRÄZISION UND BIEGEQUALITÄT

- sehr rascher Biegeablauf durch dynamisches Verfahren von 5 Maschinen-Positionen
- Klick-System serienmäßig – für individuelle Werkzeugaufnahmen
- optional werkzeugfreier Wechsel zum Segment-Biegen für Schachtel- und Kastenformen
- hohe Stabilität durch beidseitig angetriebene Biegewange
- gleichmäßige Biegepräzision über die gesamte Länge, auch bei dicken Blechen
- die massive, verwindungsfreie Schweißkonstruktion garantiert Langlebigkeit der Maschinen auch bei kontinuierlich starker Beanspruchung

STEUERUNG

INTUITIVE PROFILERSTELLUNG MIT CNC S-TOUCH

- Touch to create - fingerleichtes Zeichnen der Profile am sensitiven Monitor
- Bemaßen und Festlegen der Biegefolgen in Rekordzeit
- Steuerung aller Maschinenfunktionen mit präziser Wiederholbarkeit
- dynamisches Ansteuern von bis zu 5 Achsen ermöglicht hohen Auftragsdurchsatz
- optionale Software zur Profilerstellung und -bearbeitung am PC

Die Maschinen **MAZ** und **MAE** sind mit folgender Steuerung lieferbar:

CNC S-TOUCH
volle Kontrolle über Biegeergebnis und Arbeitsabläufe

Details zu den Steuerungen S. 16 – 17

KONISCH BIEGEN

Details siehe S. 20–21

MAZ EXZENTER

MAE SPINDEL

STEUERUNGEN

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.

ECT

ECT 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
- mehr Biegepräzision und Komfort durch Steuerung des motorischen Tiefenanschlags
- Profildaten 1-mal speichern – jederzeit verfügbar
- fertige Profilsätze kopieren und individuell für neue Aufträge anpassen

HARDWARE

- Sehr übersichtliches und modernes 10,4" Display
- schnelles und präzises Anschlagen mit Servo Antrieb im Tiefenanschlag
- Dynamisches Verfahren der Achsen aufgrund neuer Ansteuerung der Antriebe

SOFTWARE

- Look&Feel wie gewohnt von der Schechtl S-Touch
- Gewohnt einfache Eingabe von Profilen
- Zusatzfunktionen wie Biegewangenverweildauer, Teach-In der Biegewange
- Material-, Profil- und Werkzeugverwaltung in der lokalen oder einer Netzwerkdatenbank
- Möglichkeit zum Austausch von Profilen zwischen der Schechtl CNC und der EC(T)
- Umfangreiche Diagnosemöglichkeiten
- Schnelle und leicht verständliche Fernwartungsmöglichkeiten

ST

ST STEUERUNG

- Auflagerost in der Tiefe variabel einstellbar, zum einfachen Positionieren großformatiger Blechtafeln (kein Tiefenanschlag)
- Komfortable Bedienung, wie gewohnt von der Schechtl ECT

S-TOUCH CONNECT DIGITAL VERNETZTE ARBEITSPROZESSE

PROFITIEREN SIE VON DIGITAL VERNETZTEN ARBEITSPROZESSEN IN DER BLECHBEARBEITUNG UND STEUERUNG IHRER PROJEKTE.

PLANUNG

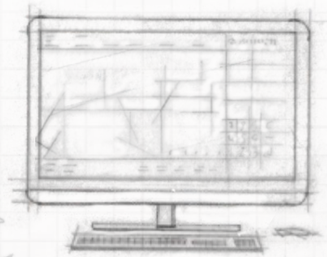
VERWALTUNG

PRODUKTION

Im Büro. Mit PC-Software.

Projektplanung und Auftragsbearbeitung in jeder Arbeitsphase.

- Profile detailgetreu simulieren
- Vor- und Nachbereitung von Profildaten



S-TOUCH PLAN

SEMA SOFTWARE

CAD Software

Bendex

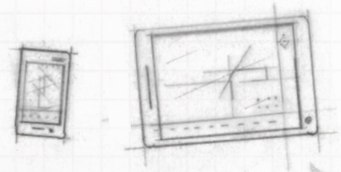
Daten-Austausch: Up- und Downloads

Auf der Baustelle. Über mobile Endgeräte.

Profil- und Auftragserfassung vor Ort.

- Vor Ort im benötigtem Dateiformat erfassen und versenden

Daten-Austausch: Up- und Downloads



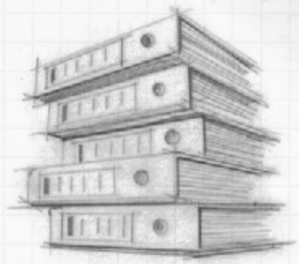
Bendex

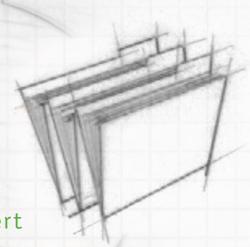
Andere Softwarelösungen

Digitaler Speicherplatz.

Aufträge und Profile auf der Baustelle, im Büro oder an der Maschine erfassen, ändern und speichern.

- Immer aktuelle Daten
- Die vernetzte Dokumentation synchronisiert die Produktion mit der Planung





Daten-Austausch: Up- und Downloads

Firmenserver

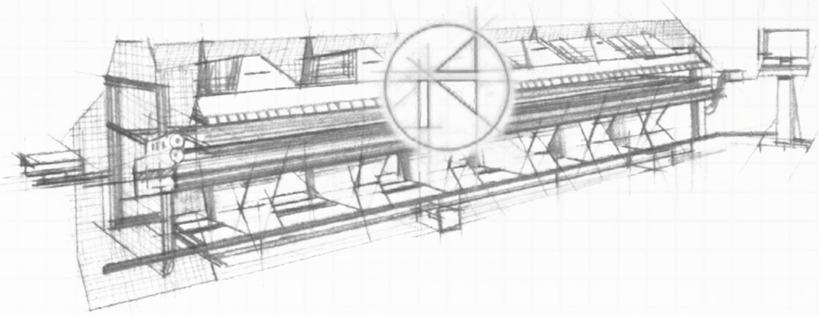
Cloud im Web

Daten-Austausch: Up- und Downloads

Auf Ihrer Maschine. Fremdfabrikat.

Profildatenaustausch jeglicher Hersteller ist möglich.

- Zugriff auf alle Profildaten
- Direkt eingegebene Profile stehen für die gesamte **S-TOUCH CONNECT** zur Verfügung

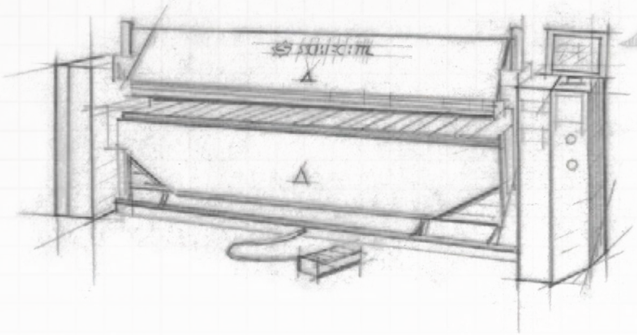


Auf Ihrer Schechtl Maschine. Mit S-Touch CNC Steuerung.

Innovative Maschinensteuerung: Profile und Biege-Folgen per Touchscreen an der Maschine erstellen.

- Direkte Übernahme von Profilen aus der Planung, dadurch schnellere Produktion ohne Fehlerquellen

S-TOUCH CNC



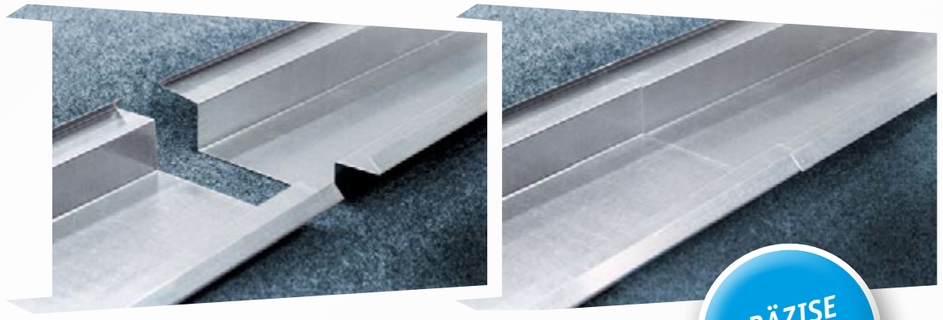
KONISCH BIEGEN

Erhältlich für **MAX** | **MAX-F** | **MAB** | **MAF** | **MAZ** | **MAE**

SCHECHTL-TIEFENANSCHLAG

Der Schechtl-Tiefenanschlag zum konischen Biegen vereinfacht die Herstellung zahlreicher Spengler-Profile. Er ist ideal für Anwendungen, in denen Kantlinien gefragt sind, die nicht parallel verlaufen – Wie z. B. bei Rinnen, Traufblechen und Abdeckungen, welche im Gefälle installiert werden müssen.

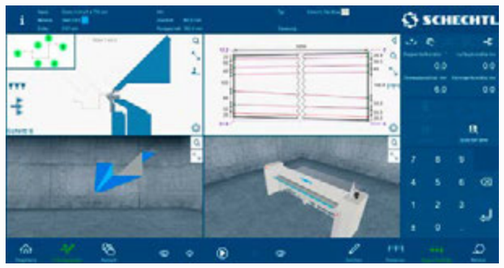
GRENZENLOSE PROFILFREIHEIT



PRÄZISE STECKBAR

- passgenaue Kantteile, präzise steckbar
- schnell, einfach, materialschonend, wirtschaftlich zu montieren
- keine weiteren Bearbeitungsschritte auf der Baustelle erforderlich

SOFTWARE



- übersichtliche und durchdachte Software
- schwierigste Profile sofort verständlich und realisierbar
- Darstellung in 3D

TECHNISCHE DETAILS

- Motortiefenanschlag konisch 1.000 mm
- Spindellänge 1.000 mm
- +/-5 Grad, nicht absenkbar
- ohne Pneumatik
- inkl. 3D-Software

Maschinen-Arbeitslänge in mm	2.040	2.540	3.100	4.040
Anschlagfinger Anzahl	12	14	16	20
Konischer Versatz in mm	178	222	271	353

Der konische Tiefenanschlag ist erhältlich für folgende Motor-Schwenkbiegemaschinen mit CNC-Steuerung:

MAX

MAX-F

MAB

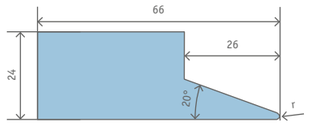
MAF

MAZ

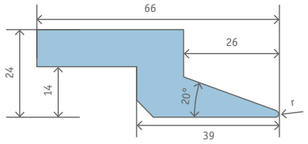
MAE

PROFIL- UND GEISSFUSS-SCHIENEN FÜR MOTOR SCHWENKBIEGEMASCHINEN

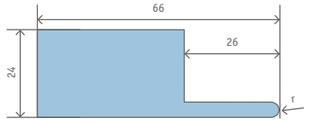
SCHARFSCHIENE 66/24 20°



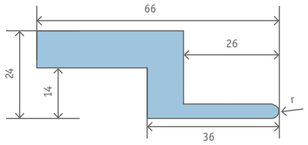
SCHARFSCHIENE 66/24 20° GEKRÖPFT



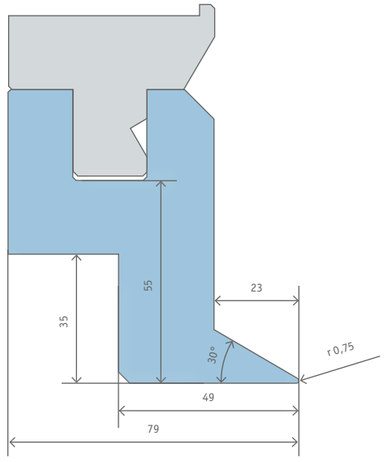
RUNDSCHIENE 66/24 R = 1,5 - 12



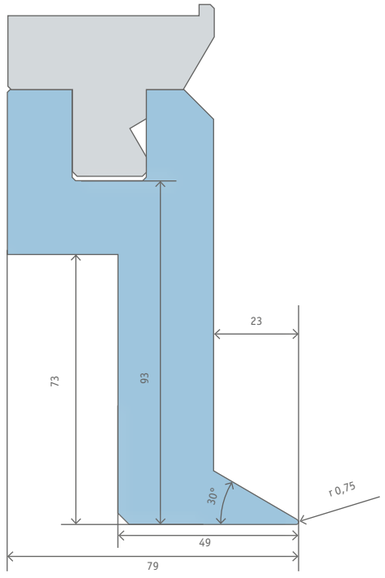
RUNDSCHIENE 66/24 BREIT GEKRÖPFT



GEISSFUSSSCHIENE 55 MM MIT AUFNAHMESCHIENE

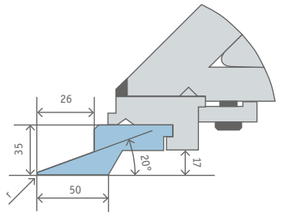


GEISSFUSSSCHIENE 93 MM MIT AUFNAHMESCHIENE

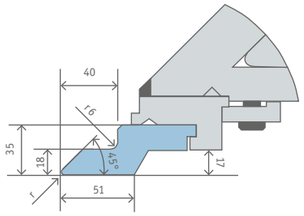


KLICKSYSTEM

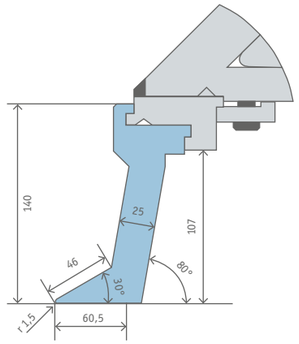
SCHARFSCHIENE 20° R =1 - 2 MIT KLICKSYSTEM



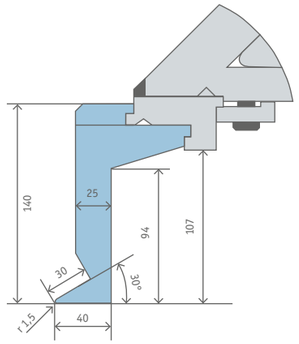
SCHARFSCHIENE 45° R = 2 MIT KLICKSYSTEM



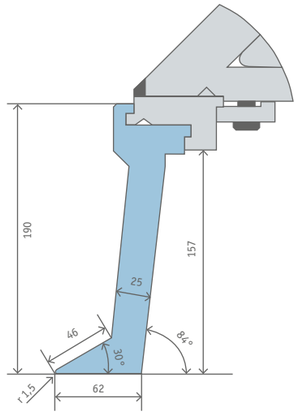
GEISSFUSSSCHIENE KLICKSYSTEM 107 MM, VORNE FREI



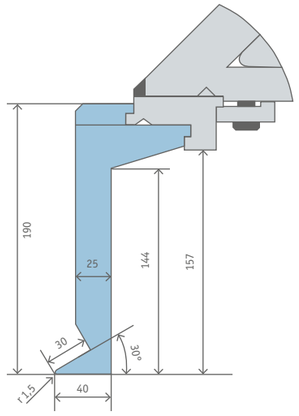
GEISSFUSSSCHIENE KLICKSYSTEM 107 MM, HINTEN FREI



GEISSFUSSSCHIENE KLICKSYSTEM 157 MM, VORNE FREI

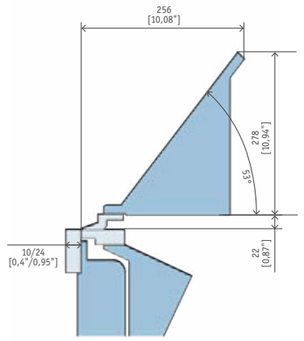


GEISSFUSSSCHIENE KLICKSYSTEM 157 MM, HINTEN FREI



TECHNISCHE DATEN

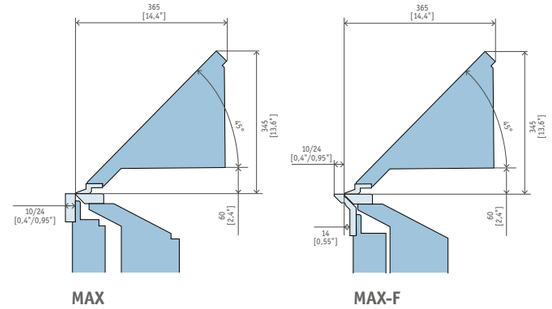
LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.
SCHNITTZEICHNUNGEN FÜR WANGENELEMENTE.



MBM

ECT STEUERUNG

Modell		250	310
Arbeitslänge	mm	2.500	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	0,60	0,60
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	0,55	0,55
Nennleistung Oberwangenmotor	kW	0,37	0,37
Öffnungshöhe max.	mm	130	130
Oberwangengeschwindigkeit	mm/sek	40	40
Biegewangengeschwindigkeit	°/sek	63	63
Äußere Maße			
Länge	mm	3.325	3.825
Tiefe mit 750 mm Motoranschlag	mm	1.690	1.690
Arbeitshöhe	mm	931	931
Gesamthöhe	mm	1.645	1.645
Gewicht	kg	1.700	1.860
Anschlussdaten			
Anschlussleistung	kVA	1,87	1,87
Empfohlene Absicherung EU 3x träge	A	16	16
Anschlussstecker CEE...A 5polig		16	16
Empfohlener FI-Schutzschalter Typ	Doepke	DFS 4 B SK	
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	30	30
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420



MAX UND MAX-F

Modell		250	310	400
Arbeitslänge	mm	2.540	3.100	4.040
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	1,25	1,00	0,60
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	2,2	2,2	2,2
Nennleistung Oberwangenmotor	kW	0,75	0,75	0,75
Öffnungshöhe max.	mm	140	140	140
Biegewangengeschwindigkeit	°/sek	90	90	90

ST UND ECT STEUERUNG

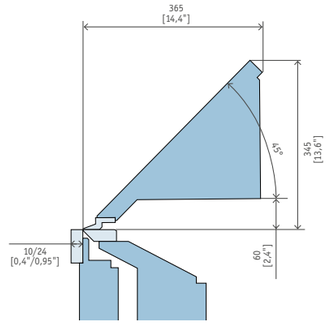
Äußere Maße: Länge	mm	3.442	4.002	4.942
Tiefe	mm	760	760	760
Tiefe mit 750 mm Motoranschlag (**nur ECT**)	mm	1.588	1.588	1.588
Arbeitshöhe	mm	860	860	860
Gesamthöhe	mm	1.260	1.260	1.260
Gewicht	kg	2.235	2.465	2.850
Anschlussdaten				
Anschlussleistung	kVA	4,27	4,27	4,27
Empfohlene Absicherung EU 3x träge	A	16	16	16
Anschlussstecker CEE...A 5polig		16	16	16
Empfohlener FI-Schutzschalter Typ	Doepke		DFS 4 B SK	
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	30	30	30
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420

CNC S-TOUCH STEUERUNG

Äußere Maße: Länge	mm	3.500	4.050	5.000
Tiefe mit 1000 mm Motoranschlag	mm	1.903	1.903	1.903
Arbeitshöhe	mm	860	860	860
Gesamthöhe	mm	1.674	1.674	1.674
Gewicht	kg	2.235	2.465	2.850
Anschlussdaten				
Anschlussleistung	kVA	4,64	4,64	4,64
Empfohlene Absicherung EU 3x träge	A	16	16	16
Anschlussstecker CEE...A 5polig		16	16	16
Empfohlener FI-Schutzschalter Typ	Doepke		DFS 4 B SK	
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	30	30	30
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420

TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.
SCHNITTZEICHNUNGEN FÜR WANGENELEMENTE.



MAB

Modell		200	250	310	400
Arbeitslänge	mm	2.040	2.540	3.100	4.040
Biegeleistung					
Stahl 400 N/mm²	mm	3,00	2,50	2,00	1,50
Aluminium 250 N/mm²	mm	4,50	3,50	3,00	2,00
VA 600 N/mm²	mm	2,00	1,50	1,25	1,00
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	1,5	1,5	1,5	1,5
Nennleistung Oberwangenmotor	kW	1,1	1,1	1,1	1,1
Öffnungshöhe max.	mm	140	140	140	140
Biegewangengeschwindigkeit	°/sek	90	90	90	90

ST UND ECT STEUERUNG

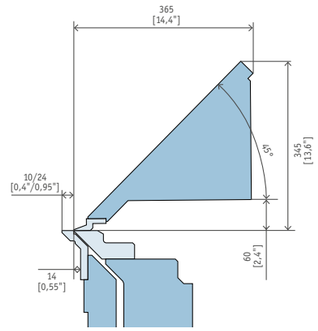
Äußere Maße: Länge	mm	3.020	3.520	4.080	5.020
Tiefe	mm	822	822	822	822
Tiefe mit 750 mm Motoranschlag (**nur ECT**)	mm	1.633	1.633	1.633	1.633
Arbeitshöhe	mm	910	910	910	910
Gesamthöhe	mm	1.300	1.300	1.300	1.300
Gewicht	kg	2.730	3.020	3.310	3.950

ECT STEUERUNG

Anschlussdaten					
Anschlussleistung	kVA	5,37	5,37	5,37	5,37
Empfohlene Absicherung EU 3x träge	A	16	16	16	16
Anschlussstecker CEE…A 5polig		16	16	16	16
Empfohlener FI-Schutzschalter Typ	Doepke	DFS 4 B SK			
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	30	30	30	30
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420

CNC S-TOUCH

Äußere Maße: Länge	mm	3.100	3.600	4.160	5.100
Tiefe mit 1000 mm Motoranschlag	mm	1.810	1.810	1.810	1.810
Arbeitshöhe	mm	910	910	910	910
Gesamthöhe	mm	1.750	1.750	1.750	1.750
Gewicht	kg	2.750	3.050	3.350	4.000
Anschlussdaten					
Anschlussleistung	kVA	5,74	5,74	5,74	5,74
Empfohlene Absicherung EU 3x träge	A	16	16	16	16
Anschlussstecker CEE…A 5polig		16	16	16	16
Empfohlener FI-Schutzschalter Typ	Doepke	DFS 4 B SK			
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	30	30	30	30
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420



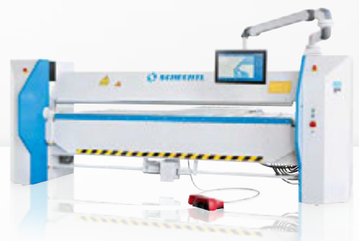
MAF

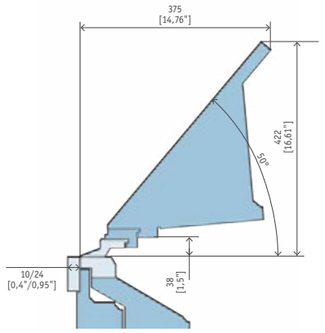
CNC S-TOUCH STEUERUNG

Modell		250	310	400
Arbeitslänge	mm	2.540	3.100	4.040
Biegeleistung				
Stahl 400 N/mm²	mm	2,50	2,00	1,50
Aluminium 250 N/mm²	mm	3,50	3,00	2,00
VA 600 N/mm²	mm	1,50	1,25	1,00
Öffnungshöhe max.	mm	140	140	140
Äußere Maße: Länge	mm	3.855	4.385	5.325
Tiefe mit 1000 mm Motoranschlag	mm	2.232	2.232	2.232
Arbeitshöhe	mm	950	950	950
Gesamthöhe	mm	1.924	1.924	1.924
Gewicht	kg	3.400	4.070	5.000
Anschlussdaten				
Anschlussleistung	kVA	8,4	8,4	8,4
Empfohlene Absicherung EU 3x träge	A	16	16	16
Anschlussstecker CEE…A 5polig		32	32	32
Empfohlener FI-Schutzschalter Typ	Doepke	DFS 4 SK		
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	300	300	300
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420

TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.
SCHNITTZEICHNUNGEN FÜR WANGENELEMENTE.

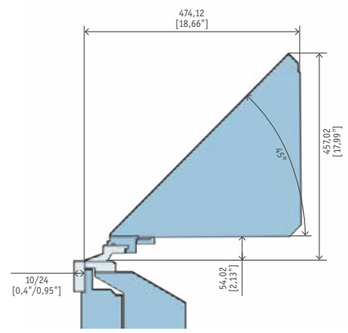




MAZ

CNC S-TOUCH STEUERUNG

Modell		200	250	310	400
Arbeitslänge	mm	2.040	2.540	3.100	4.040
Biegeleistung					
Stahl 400 N/mm²	mm	3,50	3,00	2,50	1,75
Aluminium 250 N/mm²	mm	5,00	4,50	4,00	2,50
VA 600 N/mm²	mm	2,25	2,00	1,50	1,00
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	2*2,2	2*2,2	2*2,2	2*2,2
Nennleistung Oberwangenmotor	kW	1,5	1,5	1,5	1,5
Nennleistung Motor f. Biegewangenabsenkung	kW	2*0,12	2*0,12	2*0,12	2*0,12
Öffnungshöhe max.	mm	140	140	140	140
Öffnungshöhe + Spindelweg max.	mm	155	155	155	155
Oberwangengeschwindigkeit max.	mm/sek	56	56	56	56
Biegewangengeschwindigkeit max.	°/sek	90	90	90	90
Äußere Maße: Länge	mm	3.350	3.850	4.600	5.350
Tiefe mit 1000 mm Motoranschlag	mm	2.200	2.200	2.200	2.200
Arbeitshöhe	mm	925	925	925	925
Gesamthöhe	mm	2.150	2.150	2.150	2.150
Gewicht	kg	3.200	3.350	3.750	4.700
Anschlussdaten					
Anschlussleistung	kVA	8,4	8,4	8,4	8,4
Empfohlene Absicherung EU 3x träge	A	16	16	16	16
Anschlussstecker CEE…A 5polig		32	32	32	32
Empfohlener FI-Schutzschalter Typ	Doepke	DFS 4 B SK			
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	300	300	300	300
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420



MAE

CNC S-TOUCH STEUERUNG

Modell		200	250	310	400
Arbeitslänge	mm	2.040	2.540	3.100	4.040
Biegeleistung					
Stahl 400 N/mm²	mm	4,00	3,50	3,00	2,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	6,00	5,00	4,50	3,00
VA 600 N/mm²	mm	2,50	2,25	2,00	1,25
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	2*1,5	2*1,5	2*1,5	2*1,5
Nennleistung Oberwangenmotor	kW	4	4	4	4
Nennleistung Motor f. Biegewangenabsenkung	kW	2*0,12	2*0,12	2*0,12	2*0,12
Öffnungshöhe max.	mm	225	225	225	225
Oberwangengeschwindigkeit max.	mm/sek	20	20	20	20
Biegewangengeschwindigkeit max.	°/sek	70	70	70	70
Äußere Maße: Länge	mm	3.190	3.690	4.250	5.190
Tiefe mit 1000 mm Motoranschlag	mm	1.790	1.790	1.790	1.790
Arbeitshöhe	mm	900	900	900	900
Gesamthöhe	mm	2.150	2.150	2.150	2.150
Gewicht	kg	3.500	3.900	4.300	5.000
Anschlussdaten					
Anschlussleistung	kVA	8,4	8,4	8,4	8,4
Empfohlene Absicherung EU 3x träge	A	16	16	16	16
Anschlussstecker CEE…A 5polig		16	16	16	16
Empfohlener FI-Schutzschalter Typ	Doepke	DFS 4 B SK			
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	300	300	300	300
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420

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

Schechtl Maschinenbau GmbH

Viehhauser Straße 4
83533 Edling

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

info@schechtl.de
www.schechtl.de

www.schechtl.de

SCHECHTL

www.Djermester.de www.Arrisma.de

© 01.2024 Irrtum und technische Änderungen vorbehalten