

MANUELL & MOTOR TAFELSCHEREN

MASCHINEN FÜR DIE GESAMTE
VIELFALT BESTER BLECHBEARBEITUNG



DAMIT SIE DEN BESTEN SCHNITT MACHEN, 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 Schwenkbiege-maschinen und Tafelscheren für die Dünnblechbearbeitung.

VERBUNDENHEIT ZÄHLT

Unser Qualitätssiegel – Made in Germany – nehmen wir sehr ernst. Wir produzieren und montieren alle Maschinenteile ausschließ-lich in Deutschland. Dieses Standortbe-wusstsein 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 wirtschaft-licher Stabilität, so ist unsere Unterneh-mensentwicklung langfristig ausgerichtet.

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.

Maria Schechtl

Maria Schechtl
Geschäftsführerin



TYPEN-KOMPASS

DIE PASSENDE TAFELSCHERE FÜR IHRE ANFORDERUNGEN
FINDEN SIE IN DER KOMBINATION VON ARBEITSLÄNGE,
SCHNITTLLEISTUNG UND STEUERUNGSART.

- 1. WELCHE MATERIALARTEN UND STÄRKEN SCHNEIDEN SIE ÜBERWIEGEND?
- 2. WELCHES FORMAT MÖCHTEN SIE HAUPTSÄCHLICH SCHNEIDEN?
- 3. WIE STARK MÖCHTEN SIE DIE ARBEITSSCHRITTE AN DER TAFELSCHERE AUTOMATISIEREN?

- 4. WO LIEGT IHR FERTIGUNGSSCHWERPUNKT?
 - vorwiegend Zuschnitte für Spenglerarbeiten in kleinerem Umfang
→ höchste Schnittqualität der manuellen Tafelscheren: **HT** (S. 4 – 5)
 - umfangreiches Schnittvolumen für Spenglerarbeiten an Dach- und Fassade
→ motorstark, flexibel mit viel Zubehör, zwei Effizienz-Pakete: **SMT+MSB** (S. 8 – 9)
 - hohe Schnittleistungen für die Fertigung im industriell orientierten Handwerk
→ kraftvoll, flexibel, serienfreundlich und energiesparend: **MSC** (S. 12 – 13)

													
Maschinentyp	HT			SMT			MSB			MSC			
Antriebsart	manuell			Motor									
Arbeitslänge	Stahl 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Edelstahl 600 N/mm ²	Stahl 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Edelstahl 600 N/mm ²	Stahl 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Edelstahl 600 N/mm ²	Stahl 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Edelstahl 600 N/mm ²	
1040	1,75	2,25	1,00	3,50	5,50	2,25	4,00	6,00	2,50				
1540	1,50	2,00	0,80	2,50	4,00	1,50	3,50	5,50	2,25				
2040	1,25	1,75	0,80	2,50	4,00	1,50	3,00	4,50	2,00	4,00	6,00	2,50	
2540	1,00	1,50	0,60	2,00	3,00	1,25	2,50	4,00	1,50	3,50	5,50	2,25	
3100	1,00	1,50	0,60	1,50	2,25	1,00	2,00	3,00	1,25	3,00	4,50	2,00	
4040										2,50	4,00	1,50	
4500										1,50	2,50	1,00	
Steuerungen	manuell			   						   			
Kipptisch	manuell (optional)			Pneumatik für BV, BVH, NC und NCH inklusive									

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

BV
BV STEUERUNG
Schnittgutablage vorne

- manueller Tiefenanschlag
- Blech-Hochhaltung + Kipptisch

NC
NC STEUERUNG
Schnittgutablage vorne

- Motor-Tiefenanschlag
- programmierbare Schnittsteuerung

BVH
BVH STEUERUNG
Schnittgutablage hinten

- manueller Tiefenanschlag
- Blech-Hochhaltung + Kipptisch

NCH
NCH STEUERUNG
Schnittgutablage hinten

- Motor-Tiefenanschlag
- programmierbare Schnittsteuerung

DER PERFEKTE SCHNITT MANUELL. EINFACH. PRÄZISE.

BLECHE SCHNEIDEN IN PREMIUMQUALITÄT.
MIT DER MANUELLEN TAFELSCHERE **HT** MACHEN SIE
BEI JEDEM AUFTRAG DEN PERFEKTEN SCHNITT.

NUTZEN

WIRTSCHAFTLICH. LANGLEBIG. MEISTERLICH CLEVER.

- Qualität der Grundausstattung setzt Maßstäbe
- präzise Schnittqualität auf dem Niveau der Schechtl Motor-Tafelscheren
- einfach - seit 40 Jahren zuverlässig im Einsatz

DIE HT BIETET DAS UMFANG- REICHSTE ZUBEHÖR BEI MANUELLEN TAFELSCHEREN

Ob Werkstatt, Langzeitbaustelle, Instandsetzung – Spengler, Dachdecker und Zimmerer finden bei den manuellen Tafelscheren der **HT-Serie** für jede Anforderung das richtige Modell.

Die Profipalette startet mit der **HT 100** mit 1 m Arbeitslänge und reicht bis zur **HT 310** mit 3,10 m Arbeitslänge bei einer Schnittleistung von 1 mm Stahlblech.

ANWENDUNGSBEREICHE

- Schneiden von Dünnblech für jegliche Spenglerarbeiten an Dach und Fassade
- überall dort einsetzbar, wo keine Stromversorgung möglich oder erforderlich ist
- kompakte Maße, ideal für Standorte mit geringem Platzangebot

HOHER BEDIENKOMFORT

- effiziente und kostensparende 1-Mann-Bedienung
- Auslösen der Schnittbewegung ohne Kraftaufwand mit nur einem Bedienhebel – links oder rechts
- ergonomische Arbeitshöhe schont den Rücken
- der Ausziehtisch erleichtert das Führen großformatiger Blechtafeln auf dem Tisch
- der mechanische Kipptisch legt das Schnittgut materialschonend nach vorne ab (optional erhältlich)
- Schnittgut sammeln und bequem transportieren auf dem Blechstapelwagen (optional erhältlich)
- schneller, müheloser Messerwechsel

TECHNIK

MASCHINENAUSSTATTUNG

- robuste und kompakte Stahlkonstruktion
- alle Lager und Führungen wartungsfrei
- Messerbalken aus Profilstahl, Antrieb über Exzenter
- Auslösen der Schnittbewegung über einen der beidseitigen Bedienhebel
- Gewichtsausgleich für den Messerbalken durch Zugfedern in beiden Seitenständern
- hochwertige, langlebige Messer aus Stahl oder optional aus Chromstahl
- verlängerte Auflagearme und Winkelanschläge (optional erhältlich)
- Schnittpaltbeleuchtung (optional erhältlich) (erfordert Stromanschluss)

MASSARBEIT ÜBER DAS GESAMTE SCHNITTFORMAT

- flexibel Maßnehmen an jedem Punkt – gut ablesbare, rostbeständige Maßbänder und Maßlinien im Auflagetisch
- Winkelanschlag für Gehrungsschnitte mit Maßskala und Arretierung (optional erhältlich)
- der manuelle Tiefenanschlag sichert das komfortable und präzise Positionieren des Schnittguts
- kein Rutschen und Verschieben – der automatische Niederhalter mit Hartgummieinlage hält die Blechtafeln während des Schnitts fest auf Position

**10.000
-fach
bewährt**

HT

MANUELL



Winkelanschlag verlängert
(optional erhältlich)



Blechstapelwagen
(optional erhältlich)



Auflagetisch mit Maßeinteilung
und ausziehbare Blechauflage



BV-Steuerung mit elektronischer
Positionsanzeige (optional
erhältlich) siehe Seite 16



Kipptisch nach vorne ablegend
(optional erhältlich)



ES GIBT VIEL ZU TUN AN DACH UND FASSADE

HT, SMT UND MSB SIND DAFÜR WIE GESCHAFFEN.
DAMIT SIND SIE IMMER OBEN AUF.

*Moderner Schnitt am alten
Fluss - echt schade, dass man
so schöne Formen nur von
oben sehen kann*

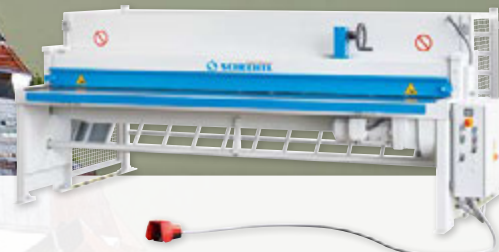
*Haus an Haus
ein riesig großer
Spielplatz - da fühlt
sie sich wohl - die
Katze auf dem heißen
Blechdach*

*Schneidig weht der Wind
über die sauberen Blechdächer
der historischen Innstadt mit
venezianischem Flair*

HT



SMT



MSB



DAS DUO FÜR DEN PERFEKTEN START IN DER MOTOR-KLASSE

MANUELLE LEISTUNGSGRENZEN ÜBERWINDEN – MIT DEN MOTOR-TAFELSCHEREN **SMT** UND **MSB**.
DIE ERSTE WAHL FÜR ANSPRUCHSVOLLE BLECHARBEITEN AN DACH UND FASSADE.

STARKE STROMSPARMODELLE MIT OPTIMALEM ENERGIEHAUSHALT

- hohe Flexibilität im Fertigungsprozess durch variantenreiche Ausstattung
- **SMT** und **MSB** sind zwei besonders kompakte Tafelscheren für höchste Wirtschaftlichkeit auf kleinstem Raum
- schneiden von Blechen und vielen anderen Materialien

EINFACH UND MEHR ALS SIE ERWARTEN

Wie bei allen Schechtl Motormaschinen, bleiben wir auch hier unserer Strategie treu und schicken **SMT** und **MSB** in umfassender Grundausstattung zu Ihnen. Damit können Sie sofort loslegen. Möchten Sie Ihre individuellen Fertigungsabläufe noch mehr optimieren, ergänzen Sie diese Modelle mit dem für Ihre Anforderungen passenden Zubehör.

NUTZEN

ANWENDUNGSBEREICHE

- anspruchsvolle Anforderungen und wiederkehrende Schnittprofile in der Feinblechverarbeitung
- Spengler, Zimmerer, Dach- und Fassadenhandwerk

HOHER BEDIENKOMFORT

- komfortable Ausstattung für ergonomische und kostensparende 1-Mann-Bedienung
- Ausziehtisch für rückschonendes Arbeiten, besonders bei großformatigen Blechtafeln
- automatischer Niederhalter mit rutschfester Hartgummieinlage hält das Schnittgut fest auf Position
- pneumatisch bedienbarer Kipptisch und die Blechrutsche (optional erhältlich) legen das Schnittgut materialschonend ab (**BV**, **BVH**, **NC** und **NCH** Steuerung)

OPTIMALE ANPASSUNG AN IHRE FERTIGUNGSWEGE

- je nach Materialfluss in Ihrer Werkstatt wählen Sie, ob Ihre Tafelschere das Schnittgut nach vorne oder nach hinten ablegen soll – beide Varianten sind ab Werk möglich (**BV**, **BVH**, **NC** und **NCH** Steuerung)
- mit dem Blechstapelwagen (optional erhältlich) sammeln und bewegen Sie das Schnittgut bequem und materialschonend

SAUBERER SCHNITT

- klare Sicht auf die Schnittposition – die Schnittpaltbeleuchtung (optional erhältlich) verdrängt störende Schatten
- exakt Maßnehmen an jeder Position – das gewährleisten minimal vertiefte Edelstahlbänder im Auflagetisch
- präzises Positionieren mit Motor-Tiefenanschlag (**NC** + **NCH** Steuerung)
- Winkelanschläge mit T-Nutstein – auch für konische Schnitte (optional erhältlich)
- schmale Schnittbreite möglich
- leichter und schneller Messerwechsel

TECHNIK

HOHER SICHERHEITSSTANDARD

- Fixieren des Schnittgutes durch automatischen Niederhalter mit Eingriffsschutz
- Schnittausrückung durch beweglichen Fußschalter
- Not-Aus-Taste
- rückseitiger Sicherheitskäfig schützt vor unbefugtem Zugang

DAS PRINZIP DER PREMIUMQUALITÄT

- robuste, hochwertige Stahlkonstruktion
- Kulissenführung und Exzenterantrieb
 - hohe Kraftausbeute auch bei dickeren Blechen
 - wenig Energieaufwand
 - verwindungsfreie Schnitte
- kraftvolle, geräuscharme Getriebemotoren
 - Sparmodell, Stromverbrauch nur beim Schneiden
 - sehr leise, langlebig und präzise
- Messer aus Stahl oder (optional) Chromstahl

Die Maschinen **SMT** und **MSB** sind mit folgenden Steuerungen lieferbar:



BV STEUERUNG
Schnittgutablage vorne



BVH STEUERUNG
Schnittgutablage hinten



NC STEUERUNG
Schnittgutablage vorne



NCH STEUERUNG
Schnittgutablage hinten

Details zu den Steuerungen S. 16–17

SMT

STARK



MSB

STÄRKER



*Klassische Formen am
Kirchturm – fein geschnitten
aus besten Blechen*

*Unsere Dächer sollen schöner
werden – damit macht auch
die große Stadt von oben den
perfekten Schnitt*

MSC



*Wirklich schnittig schaut das aus,
wenn Tradition und klare Moderne
so harmonisch zusammenfinden*

MODERNE DÄCHER XXL

EDLE BLECHE UND GROSSE FORMATE SIND
DIE LEIDENSCHAFT DER MSC,
DAMIT KOMMEN SIE STETS HOCH HINAUS.

DOPPELT STARK. VIELFACH WIRKSAM. PRÄZISION, DIE STANDARDS SETZT.

IHRE TOP-BESETZUNG FÜR BESONDERS HOCHWERTIGE AUFGABEN IM FEINBLECH-TEAM.
DIE **MSC** REPRÄSENTIERT DIE LEISTUNGSSPITZE DER MOTOR-TAFELSCHEREN.

MIT DIESEM KRAFTPAKET MACHEN SIE WIRTSCHAFTLICH DEN BESTEN SCHNITT

- Kostensparmodell mit extrem hohem Wirkungsgrad
- Top Schnittleistung bei geringem Energiebedarf
- umfangreichste Grundausstattung der Motor-Tafelscheren

BALANCE AUS DOPPELTER KRAFT

Die **MSC** wird von zwei Motoren angetrieben. Dieses Prinzip bringt die Schnittkräfte über die gesamte Arbeitslänge optimal in Balance. Das bedeutet eine wesentlich ruhigere Führung des Messerbalkens, was wiederum die Schnittpräzision enorm erhöht.

NUTZEN

ANWENDUNGSBEREICHE

- spezielle und komplexe Anforderungen im Leichtmetallbau und Fassadenbau
- industriell orientiertes Spenglerhandwerk
- Dauereinsatz, kurzfristig wechselnde Schnittprofile und Serienfertigung

DEN PERFEKTEN SCHNITT IM BLICK

- beidseitige Skalen für einfachstes Justieren des Schnittpalts auf verschiedene Blechstärken
- Schnittpaltbeleuchtung bringt klare Sicht auf die Schnittposition (optional erhältlich)
- automatischer Niederhalter und die rutschfeste Hartgummi-Einlage halten das Schnittgut fest auf Position
- Tiefenanschlag und Winkelanschläge mit T-Nut positionieren das Schnittgut präzise über die gesamte Arbeitslänge
- verstellbare und ausziehbare Auflagearme am Scherentisch erleichtern die Arbeit mit großformatigen Blechtafeln
- wechselbare Auflagekassetten aus Edelstahl erlauben die optimale Anpassung an verschiedene Materialien
- schneller, müheloser Wechsel des Ober- und Untermessers mittels Einzelhub-Tipp-Betrieb

WIRTSCHAFTLICH STARKES KOMFORTPAKET

- auch die stärkste Motor-Tafelschere von Schechtl kommt mit kostensparender 1-Mann-Bedienung aus
- Kulissenantrieb mit zwei Motoren – ausgewogene Kräftebalance schont Maschine und Material

OPTIMALE ANPASSUNG AN IHRE FERTIGUNGSWEGE

- die Schnittgutablage können Sie perfekt an den Materialfluss in Ihrer Werkstatt anpassen – ab Werk wählen Sie die Kipptisch-Variante nach vorne oder nach hinten ablegend
- der pneumatische Kipptisch ist in beiden Varianten von vorne bedienbar
- Schnittgut aus schweren und großformatigen Blechtafeln legen Sie am komfortabelsten über den Kipptisch nach hinten ab, das erleichtert die Entnahme und reduziert die Rüstzeiten
- bevorzugen Sie die Schnittgutablage nach vorne, bieten sich die Blechrutsche mit integriertem Blechfang oder der Blechstapwagen (optional erhältlich) mit dem Plus des bequemen Transports an

TECHNIK

HOHER SICHERHEITS-STANDARD

- Fixieren des Schnittguts durch automatischen Niederhalter mit Eingriffsschutz
- Schnittausslösung durch beweglichen Fußschalter
- Not-Aus-Taste
- rückseitiger Sicherheitskäfig schützt vor unbefugtem Zugang

DEUTLICH KÜRZERE RÜSTZEITEN BEIM MATERIALWECHSEL

- werkzeugfreie Justierung der Schnittspalteinstellung
- zweischneidige Wendemesser sind Standard

STABILE KONSTRUKTIONSWERTE

- kräfteabsorbierende, speziell dimensionierte und verwindungsfreie Kastenkonstruktion aus Stahl
- wartungsfreie Kulissenführung
 - hoher Wirkungsgrad bei niedrigem Energiebedarf
 - minimale Flächenbelastung
 - verwindungsfreie Schnitte
 - Langlebigkeit im Dauereinsatz
- kraftvolle, sehr leise Getriebemotoren
 - Energiesparmodell trotz Antrieb mit zwei Motoren
 - Stromverbrauch nur beim Schneiden
 - langlebig und präzise

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

BV **BV STEUERUNG**
Schnittgutablage vorne

BVH **BVH STEUERUNG**
Schnittgutablage hinten

NC **NC STEUERUNG**
Schnittgutablage vorne

NCH **NCH STEUERUNG**
Schnittgutablage hinten

Details zu den Steuerungen S. 16–17

MSC



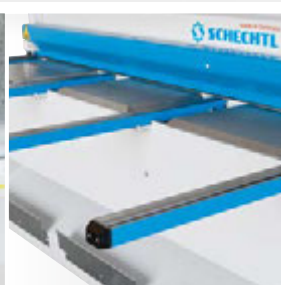
Schnittpaltbeleuchtung (LED) (optional erhältlich)



Verlängerbare Winkelanschläge und Auflagearme mit T-Nut (optional erhältlich)



Werkzeugfrei justierbare Schnittspalteinstellung



Wechselbare Auflagekassetten für verschiedene Schnittgutmaterialien



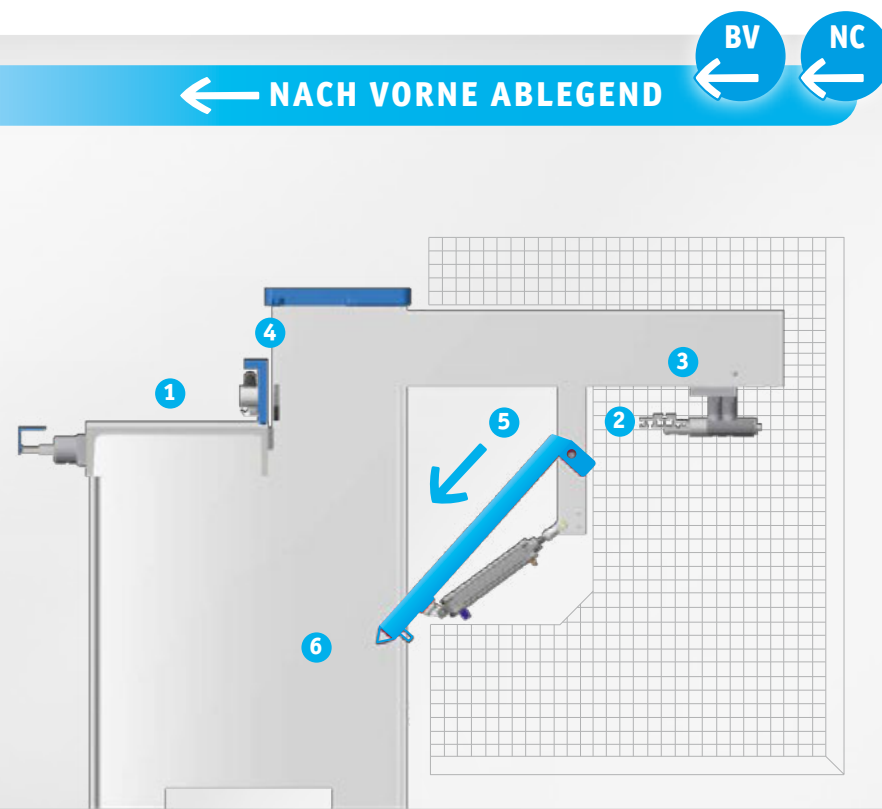
Programmierbare Schnittsteuerung und Datenbank für Schnittprofile und Schnittfolgen (Steuerungsvariante NC+NCH)



MOTOR

DIE OPTIMALE KIPPTISCH-VARIANTE IM MATERIALFLUSS IHRER FERTIGUNG

ZWEI BEWÄHRTE BEDIENUNGSKONZEPTE UNTERSTÜTZEN IHRE PRODUKTIVITÄT.



ALLES VON VORNE – VORTEIL DER KURZEN WEGE

Tafelscheren mit BV- und NC-Steuerung werden durchgängig von der Vorderseite bedient. Das betrifft alle Funktionen, das Beschicken der Tafelschere, das Ablegen und Entnehmen des Schnittgutes. Diese Variante ist eine gute Wahl bei beengten Platzverhältnissen.

Großformatige Bleche sind unhandlich und schwer. Unsere Tafelscheren unterstützen Sie bei dieser Herausforderung tagtäglich mit viel Komfort. Für alle Tafelscheren gilt unser Prinzip der 1-Mann-Bedienung. Ein Bediener meistert alle Arbeitsvorgänge zeitsparend und präzise.



- manueller Tiefenanschlag 0 - 750 mm
- analoge/digitale Positionskontrolle



- Motor-Tiefenanschlag 0 - 750 mm
- programmierbare Schnittsteuerung

ALLES MIT 1-MANN-BEDIENUNG

1 Der Bediener legt die Blechtafel auf den Scherentisch und führt sie unter dem Niederhalter durch die Schnittöffnung. Ausziehtisch oder Auflagearme reduzieren dabei den Kraftaufwand.



2 Die Holme des Kipptisches heben die Bleche etwas an. Das erleichtert es dem Bediener, großformatige Bleche zu bewegen und über die gesamte Schnittbreite präzise am Tiefenanschlag zu positionieren.



3 Nach dem exakten Positionieren kontrolliert der Bediener lediglich die Schnittposition. Die optionale Schnittpaltbeleuchtung im Niederhalter erhellt dabei den Schnittbereich und hilft so auch bei dem Schneiden von angerissenen und nicht parallelen Zuschnitten.



4 Der Bediener löst den Schnittvorgang per Fußpedal aus. Dabei wird die Blechtafel mit dem automatischen Niederhalter fixiert. Nach dem Schnitt fährt der Messerbalken wieder hoch in die Ausgangsposition.



5 Jetzt übernimmt der pneumatische Kipptisch: er schwenkt automatisch nach unten. Das Schnittgut gleitet sorgsam und materialschonend in die Blechablage. Danach hebt sich der Kipptisch wieder an – zurück in seine Ausgangsposition – bereits zeitgleich wie der Messerbalken.



6 Blech auf Blech stapelt sich das Schnittgut in der Blechrutsche, besser noch im optionalen Blechstapelwagen, mit dem es der Bediener bequem zum nächsten Fertigungsschritt transportiert.



VORNE SCHON DER NEUE AUFTRAG – HINTEN GEHT'S WEITER

Tafelscheren mit BVH- und NCH-Steuerung werden von der Vorderseite mit Blechtafeln beschickt, das Schnittgut wird an der Rückseite der Maschine entnommen.

- 💡 Diese Variante bietet dem Bediener mehrere Vorteile:
- Das Rüsten für den nächsten Auftrag am Scherentisch und das Entnehmen des Schnittgutes an der Rückseite können zeitgleich stattfinden. Das gibt dem Bediener mehr Bewegungsfreiheit und reduziert Standzeiten.
 - Und: längere und dickere Bleche lassen sich ohnehin sehr viel leichter nach hinten ablegen. So wird der gesamte Materialfluss zügiger und komfortabler – ein wertvolles Plus, nicht nur im industriell orientierten Handwerk.



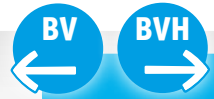
- manueller Tiefenanschlag 0 - 750 mm
- analoge/digitale Positionskontrolle



- Motor-Tiefenanschlag 0 - 750 mm
- programmierbare Schnittsteuerung

STEUERUNGEN

WIE STARK MÖCHTEN SIE DAS SCHNEIDEN VON FEINBLECHEN AUTOMATISIEREN?
WÄHLEN SIE AUS DEN VERSCHIEDENEN VARIANTEN DIE IDEALE STEUERUNGSART
FÜR IHRE ANFORDERUNGEN.



BV STEUERUNGEN

MEHR FUNKTIONS-KOMFORT UND ZEITGEWINN

Mit der **BV** und **BVH-Steuerung** für Ihre Motor-Tafelschere sparen Sie bei der Einstellung des manuellen Tiefenanschlags wertvolle Fertigungszeit.

Die Vorteile gegenüber der Standardsteuerung sind:

- der pneumatisch betätigte Kipptisch führt das Material an den Tiefenanschlag
- das Positionsrad zum Verfahren des Anschlagbalkens befindet sich an der Vorderseite der Maschine, damit reduzieren sich die Arbeitswege enorm
- die Position des Anschlagbalkens braucht nicht an der Maßleiste des Anschlagtisches abgelesen zu werden, sondern wird ebenfalls von vorne und wesentlich klarer angezeigt, wahlweise per analogem Zählwerk (standard) oder mit digitalem Display (optional erhältlich)
- Tiefenanschlag-Position von 0 bis 750 mm



ANALOGUE ANZEIGE

- das mechanische Zählwerk läuft beim Drehen des Positionsrad mit
- per Hebel wird die eingestellte Position des Anschlagbalkens fixiert



DIGITALE ANZEIGE

- damit kann die Position des Anschlagbalkens wesentlich klarer abgelesen werden – auf Zehntelmillimeter genau
- auch hier wird die gewünschte Position des Tiefenanschlags per Handrad angefahren und mit einem Hebel fest fixiert

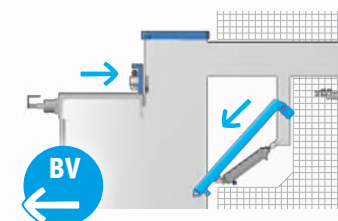
Die Form der Anzeige ist übrigens unabhängig davon, ob der pneumatische Kipptisch das Schnittgut nach vorne (**BV**) oder nach hinten (**BVH**) ablegen soll. Analoge und digitale Anzeige sind für beide Varianten verfügbar.

SICHERHEIT FÜR BEDIENPERSONAL

- Standardausführung: Dreiseitiger Sicherheitskäfig um den Tiefenanschlag (**BV**)
- optional erhältlich: Lichtschranke an der Rückseite in Verbindung mit seitlichen Schutzgittern um den Tiefenanschlag (**BVH**)

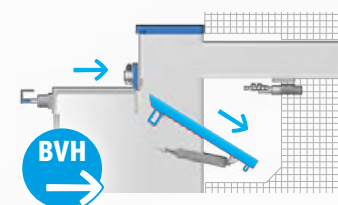
PNEUMATISCHER KIPPTISCH

erfordert vorhandenen Druckluftanschluss



KIPPTISCH NACH VORNE

Das Schnittgut wird nach vorne abgelegt und kann von dort bequem aus der Tafelschere entnommen oder mit dem optionalen Blechstapelwagen zum nächsten Fertigungsschritt transportiert werden.



KIPPTISCH NACH HINTEN

Für einen kontinuierlichen Produktionsablauf wird das Schnittgut nach hinten abgelegt und steht dort für den nächsten Fertigungsschritt zur Verfügung. Der Bediener an der Tafelschere kann sofort am nächsten Schnittauftrag weiter arbeiten.



NC STEUERUNGEN

ANSPRUCHSVOLLE FERTIGUNGSAUFGABEN SOUVERÄN STEuern

Die programmierbaren Steuerungen **NC/NCH** für Motor-Tafelscheren sind die ideale Wahl für hochwertige Feinblech-Verarbeitung. Damit punkten Sie besonders bei der Herstellung anspruchsvoller Bleche für Dach und Fassade sowie bei wiederkehrenden Schnittprofilen im industrie- und serienorientierten Handwerk.

Mit diesen beiden Steuerungsvarianten schneiden Sie Bleche schnell, wirtschaftlich und sind enorm beweglich für wechselnde Anforderungen. Mit den Steuerungen **NC/NCH** regeln Sie alle Maschinenfunktionen Ihrer Tafelschere.



STEUERUNG ZENTRALER FUNKTIONEN

- Anfahren der Schnittpositionen
- Motor-Tiefenanschlag
- pneumatisch betriebener Kipptisch
- Stückzahlabschaltung

PRÄZISE WIEDERHOLBARKEIT

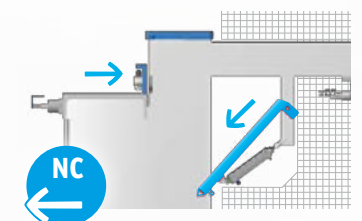
- Speicherplatz für 99 Schnittsätze
- 6 Positionen je Schnittsatz
- Eingabe und Auswahl der Schnittfolgen
- digitale Anzeige

SICHERHEIT FÜR BEDIENPERSONAL

- Standardausführung: Dreiseitiger Sicherheitskäfig um den Tiefenanschlag (**NC**)
- optional erhältlich: Lichtschranke an der Rückseite in Verbindung mit seitlichen Schutzgittern um den Tiefenanschlag (**NCH**)

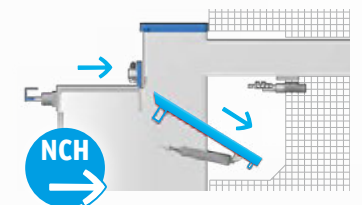
PNEUMATISCHER KIPPTISCH

erfordert vorhandenen Druckluftanschluss



KIPPTISCH NACH VORNE

Das Schnittgut wird nach vorne abgelegt und von dort bequem entnommen. Zum nächsten Fertigungsschritt geht es komfortabel mit dem optionalen Blechstapelwagen.



KIPPTISCH NACH HINTEN

Für einen zügigen Fertigungsprozess wird das Schnittgut nach hinten abgelegt. Der Bediener kann die Tafelschere sofort für den nächsten Schnittauftrag rüsten.

ZUBEHÖR

ARBEITSABLÄUFE OPTIMIEREN FÜR MEHR PRODUKTIVITÄT UND ZEITGEWINN.
OPTIONALES ZUBEHÖR BRINGT MEHR KOMFORT, PRÄZISION UND FLEXIBILITÄT.

1 KONTAKTHUBZÄHLER



Der Kontakthubzähler zählt fortlaufend die Schnittbewegungen der Tafelschere. Sein Zählwerk mit Reset-Funktion wird manuell eingestellt und vom Bediener auf vielfältige Weise genutzt. Z.B. erfasst der Kontakthubzähler die bereits erledigten Schnitte pro Auftrag oder ermittelt die Schnittbewegungen pro Tag, Woche und Monat für statistische Auswertungen.

2 WINKELANSCHLAG FÜR GEHRUNGSSCHNITTE



Passgenaue Gehrungsschnitte erzielt der Spengler mit einem speziellen Winkelanschlag. Anschlagleiste und Skalascheibe werden dabei bequem und sicher mit einem Klemmhebel fixiert.

3 PNEUMATISCHER NIEDERHALTER



Damit hat der Bediener das Schnittgut ohne manuellen Kraftaufwand auf Knopfdruck fest im Griff. So komfortabel fixiert hält der Niederhalter das Schnittgut sicher auf Position. In Verbindung mit der rutschfesten Hartgummieinlage wird die empfindliche Schnittgutoberfläche auch vor Kratzern geschützt.

4 SCHNITTSPALTBELEUCHTUNG (LED)



Die Werkstattbeleuchtung streut ein diffuses Licht und der Messerbalken wirft dunkle Schatten. Beides erschwert es dem Bediener, die Schnittposition gut zu erkennen.

Die innovative Lösung von Schechl heißt Schnittspaltbeleuchtung. Diese Lichtleiste wird in den Niederhalter eingearbeitet, bestückt mit stromsparenden LEDs. Das angenehme Licht der LEDs erhellt genau den Bereich worauf es ankommt und schafft klare Sicht für präzise Schnitte.

5 MANUELLER TIEFENANSCHLAG



Länge 500 oder 750 mm
Der manuell einstellbare Tiefenanschlag kommt bei den HT-Modellen zum Einsatz. Er gewährleistet auf einfache Weise das stabile Positionieren der Bleche. Das Einstellen der Anschlaglänge erfolgt an der Rückseite der Tafelschere mittels Kurbelrad. Per Klemmhebel wird der Anschlag fixiert.

6 MANUELLER TIEFENANSCHLAG MIT KIPPTISCH, NACH VORNE ABLEGEND



Als Erweiterung des manuell einstellbaren Tiefenanschlags für die HT-Modelle empfiehlt sich der Kipptisch, der das Schnittgut materialschonend nach vorne ablegt. Von dort kann es bequem entnommen oder auf dem Blechstapelwagen weitertransportiert werden.

	HT					SMT + MSB										MSC									
						BV, BVH					NC, NCH					BV, BVH					NC, NCH				
	100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	200	250	310	400	450	200	250	310	400	450
1 Paar Scherenmesser Stahl																									
1 Paar Scherenmesser Chromstahl																									
Elektronische Positionsanzeige für BV oder BVH	BV	BV	BV	BV	BV																				
1 Kontakt-Hubzähler																									
2 Winkelschlag für Gehrungsschnitte, mit Gradeinteilung																									
3 Niederhalter pneumatisch																									
4 Schnittspaltbeleuchtung per LED im Niederhalter montiert																									
5 Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm																									
6 Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm mit manuellem Kipptisch nach vorne ablegend																									
7 Blechstapelwagen leicht, Tragkraft max. 300 kg																									
Blechstapelwagen schwer, Tragkraft max. 1000 kg																									
8 Blechrutsche																									
9 verlängerter Winkelanschlag links oder rechts T-Nut ab Tisch, Maßband ab Messer																									
Auflagearm mit T-Nut ab Tisch, Maßband ab Messer																									
T-Nut im Tisch ab Messer mit Maßband																									
verlängerter Winkelanschlag links oder rechts mit Maßband (festmontiert, ohne T-Nut)																									
verlängerter Winkelanschlag links oder rechts mit T-Nut und Klappanschlag mit Maßband																									
10 Lichtschränke																									

7 BLECHSTAPELWAGEN LEICHT UND SCHWER



Bleche können schnell untragbar werden. Das trifft besonders auf dicke Bleche und großformatiges Schnittgut zu. Die Blechstapelwagen sind in zwei Versionen für unterschiedliche Maximalgewichte verfügbar. Damit kann der Bediener das gewichtige Schnittgut alleine und materialschonend zum nächsten Fertigungsschritt transportieren.

8 BLECHRUTSCHE



Das Schnittgut wird automatisch und materialschonend auf der Blechrutsche gesammelt. Das nach vorne abgelegte Schnittgut kann von dort bequem entnommen werden. Die Blechrutsche ist fest mit der Tafelschere verbunden.

9 FREI JUSTIERBARE AUFLAGEARME UND WINKELANSCHLAG MIT T-NUT



Zuarbeiter für den perfekten Schnitt: Auflagearme in verschiedenen Längen sind bei der Verarbeitung großformatiger Blechtafeln unumgänglich. Ausgestattet sind sie mit einstell- und wechselbaren Blechauflagen aus rostfreiem Stahl sowie Griffmulden für die komfortable Handhabung der Bleche. Nachjustierbare Anschlagleisten schaffen den rechten Winkel zum Messer. Ist ein vorderer Anschlag erforderlich, werden Kippnutsteine in der T-Nut festgeklemmt.

10 LICHTSCHRANKE



Die Sicherheitsversion mit Lichtschränke kombiniert Komfort mit maximalem Schutz für das Bedienungspersonal.

Komfort: In der Standardversion ist der Gefahrenbereich von einem Sicherheitskäfig rundum geschlossen. Die Schnittgutablage ist dabei über eine Tür zugänglich. Bei der Komfort-Version mit Lichtschränke schützen Gitter den seitlichen Gefahrenbereich. Von hinten ist die Tafelschere frei zugänglich und der Bediener kann das Schnittgut bequem entnehmen.

Sicherheit: begibt sich eine Person während des Schneidens von hinten in den Gefahrenbereich, stoppt die Lichtschränke den Schnittvorgang und schaltet die Tafelschere sofort ab.

Bei BVH + NCH Steuerungen wird eine Lichtschränke dringend empfohlen.

TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.



HT

Modell		100	150	200	250	310
Arbeitslänge	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.140
Schnittleistung						
Stahl 400 N/mm ²	mm	1,75	1,50	1,25	1,00	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	2,25	2,00	1,75	1,50	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	1,00	0,80	0,80	0,60	0,60
Schnittwinkel		4,40°	2,96°	2,22°	1,79°	1,43°
Äußere Maße						
Länge	mm	1.442	1.942	2.442	2.942	3.524
Tiefe	mm	905	905	905	905	985
Tiefe mit Anschlag	mm	1.330	1.330	1.330	1.330	1.330
Tischhöhe	mm	860	860	860	860	860
Gesamthöhe (mit Bedienhebel)	mm	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
Gewicht						
HT	kg	470	560	650	740	920

SMT

Modell		100	150	200	250	310
Arbeitslänge	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.140
Schnittleistung						
Stahl 400 N/mm ²	mm	3,50	2,50	2,50	2,00	1,50
Aluminium 250 N/mm ²	mm	5,50	4,00	4,00	3,00	2,25
VA 600 N/mm ²	mm	2,25	1,50	1,50	1,25	1,00
Schnitte pro Minute		35	35	35	35	35
Schnittwinkel		2,25°	2,93°	2,20°	1,76°	1,45°
Nennleistung	kW	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Äußere Maße						
Länge	mm	1.392	1.892	2.392	2.892	3.492
Tiefe mit Anschlag + Schutzeinrichtung	mm	1.965	1.965	1.965	1.965	1.965
Tischhöhe	mm	850	850	850	850	850
Gesamthöhe mit Schutzeinrichtung	mm	1.450	1.450	1.450	1.450	1.450
Gewicht						
SMT BV / H	kg	910	1.030	1.180	1.330	1.520
SMT NC / H	kg	1.110	1.130	1.280	1.430	1.620
Anschlussdaten EU						
Anschlussleistung ohne NC Typ	kVA	4,9	4,9	4,9	4,9	4,9
Anschlussleistung mit NC Typ	kVA	6,1	6,1	6,1	6,1	6,1
Empfohlene Absicherung 3x träge	A	25	25	25	25	25
Anschlusstecker CEE...A 5polig		32	32	32	32	32
Empfohlener FI-Schutzschalter ohne NC Typ		keine Vorgabe				
Empfohlener FI-Auslösestrom ohne NC Typ	mA	30	30	30	30	30
Empfohlener FI-Schutzschalter mit NC Typ	Doepke	DFS 4 B SK				
Empfohlener FI-Auslösestrom mit NC Typ	mA	300	300	300	300	300
Versorgungsspannung 3x	AC 50 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420
Druckluftanschluss (bei Maschinen mit pneumatischem Kipptisch)		min. 6 bar, max. 10 bar - circa 50l/min.				



TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.



MSB

Modell		100	150	200	250	310
Arbeitslänge	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.140
Schnittleistung						
Stahl 400 N/mm²	mm	4,00	3,50	3,00	2,50	2,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	6,00	5,50	4,50	4,00	3,00
VA 600 N/mm²	mm	2,50	2,25	2,00	1,50	1,25
Schnitte pro Minute		35	35	35	35	35
Schnittwinkel		2,69°	2,88°	2,18°	1,76°	1,43°
Nennleistung	kW	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Äußere Maße						
Länge	mm	1.392	1.892	2.392	2.892	3.492
Tiefe mit Anschlag + Schutzeinrichtung	mm	1.965	1.965	1.965	1.965	1.965
Tischhöhe	mm	850	850	850	850	850
Gesamthöhe mit Schutzeinrichtung	mm	1.450	1.450	1.450	1.450	1.450
Gewicht						
MSB BV / H	kg	1.000	1.190	1.360	1.540	1.860
MSB NC / H	kg	1.100	1.300	1.460	1.640	1.960
Anschlussdaten EU						
Anschlussleistung ohne NC Typ	kVA	4,9	4,9	4,9	4,9	4,9
Anschlussleistung mit NC Typ	kVA	6,1	6,1	6,1	6,1	6,1
Empfohlene Absicherung 3x träge	A	25	25	25	25	25
Anschlusstecker CEE...A 5polig		32	32	32	32	32
Empfohlener FI-Schutzschalter ohne NC Typ		keine Vorgabe				
Empfohlener FI-Auslösestrom ohne NC Typ	mA	30	30	30	30	30
Empfohlener FI-Schutzschalter mit NC Typ	Doepke	DFS 4 B SK				
Empfohlener FI-Auslösestrom mit NC Typ	mA	300	300	300	300	300
Versorgungsspannung 3x	AC 50 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420
Druckluftanschluss (bei Maschinen mit pneumatischem Kipptisch)		min. 6 bar, max. 10 bar - circa 50 l/min.				



MSC

Modell		200	250	310	400	450
Arbeitslänge	mm	2.040	2.540	3.140	4.040	4.540
Schnittleistung						
Stahl 400 N/mm²	mm	4,00	3,50	3,00	2,50	1,50
Aluminium 250 N/mm²	mm	6,00	5,50	4,50	4,00	2,50
VA 600 N/mm²	mm	2,50	2,25	2,00	1,50	1,00
Schnitte pro Minute		25	25	25		
Schnittwinkel		2,17°	1,75°	1,41°	1,11°	0,99°
Nennleistung	kW	3,7	3,7	3,7	3,0	3,0
Äußere Maße						
Länge	mm	2.585	3.085	3.710	4.585	5.085
Tiefe mit Anschlag + Schutzeinrichtung	mm	2.592	2.592	2.592	2.592	2.592
Tischhöhe	mm	920	920	920	920	920
Gesamthöhe mit Schutzeinrichtung	mm	1.430	1.430	1.430	1.430	1.430
Gewicht						
MSC BV / H	kg	2.350	2.550	2.900	3.350	3.650
MSC NC / H	kg	2.450	2.650	3.000	3.450	
Anschlussdaten EU						
Anschlussleistung ohne NC Typ	kVA	6,2	6,2	6,2	5,3	5,3
Anschlussleistung mit NC Typ	kVA	7,4	7,4	7,4	6,5	6,5
Empfohlene Absicherung 3x träge	A	25	25	25	25	25
Anschlusstecker CEE...A 5polig		32	32	32	32	32
Empfohlener FI-Schutzschalter ohne NC Typ		keine Vorgabe				
Empfohlener FI-Auslösestrom ohne NC Typ	mA	30	30	30	30	30
Empfohlener FI-Schutzschalter mit NC Typ	Doepke	DFS 4 B SK				
Empfohlener FI-Auslösestrom mit NC Typ	mA	300	300	300	300	300
Versorgungsspannung 3x	AC 50 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420	380 - 420
Druckluftanschluss (bei Maschinen mit pneumatischem Kipptisch)		min. 6 bar, max. 10 bar - circa 50 l/min.				

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

- › Unverwundlich 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

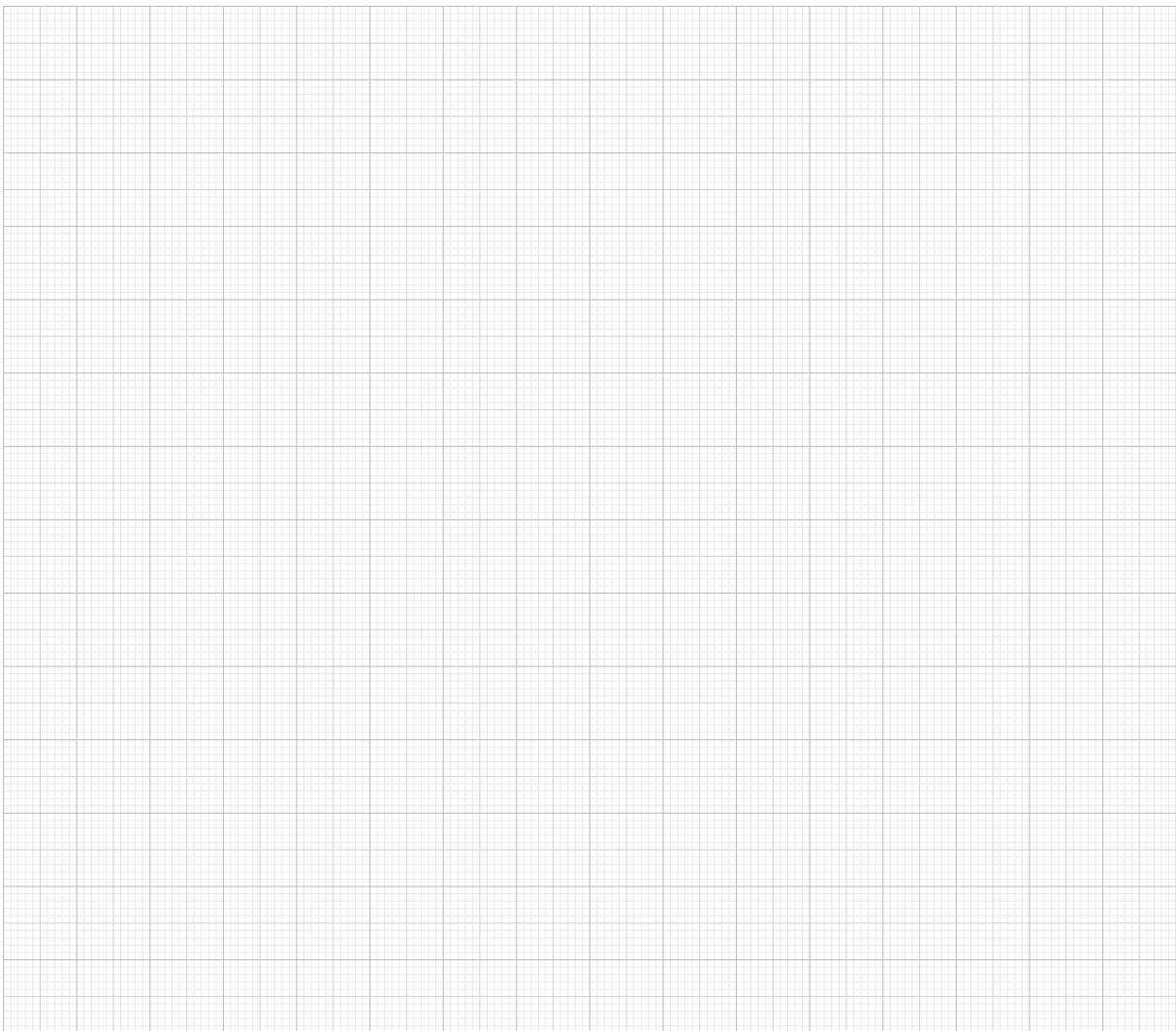
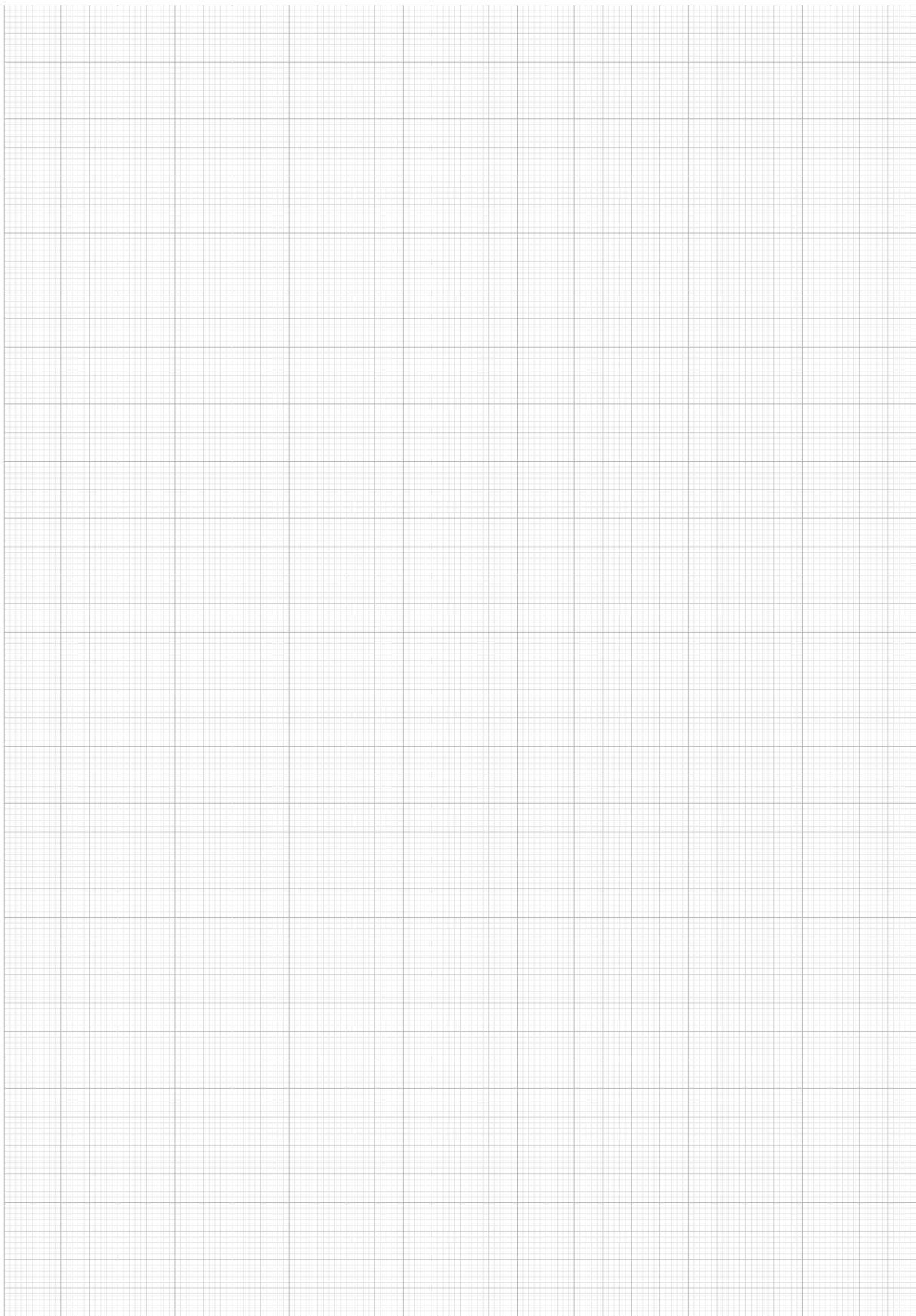
- › Bleche stehen direkt bereit
- › Modularer Aufbau
- › Individuell anpassbar

PROFILIERMASCHINEN



SZP

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



WEITERE PRODUKTINFORMATIONEN





Schechtl Maschinenbau GmbH

Viehhauser Straße 4
83533 Edling

Tel +49 8071-5995-0
Fax +49 8071-5995-99
info@schechtl.de

www.schechtl.de

