CISAILLES GUILLOTINES

MANUELLES ET MOTORISÉES

DES MACHINES POUR LA MEILLEURE COUPE DE TÔLE DANS TOUTE SA DIVERSITÉ

SCHECHTL

NOUS METTONS LE PAQUET POUR QUE VOTRE DÉCOUPE SOIT PARFAITE

ESPRIT DE PIONNIER ET D`INNOVATION.
AVEC PASSION POUR LA FERBLANTERIE.

NOUS AVONS GRAND INTÉRÊT À CE QUE NOS CLIENTS CONNAISSENT LE SUCCÈS

Chez Schechtl, nous cherchons en permanence des idées et des solutions pour faciliter la vie des ferblantiers.

C'est comme ça depuis le début. Cette volonté a donné naissance à de nombreuses innovations – depuis l'invention de la technologie du pliage jusqu'à la transmission mobile des données des profilés pliés finis.

Fondée en 1910 comme simple forge et dirigée avec un fort esprit de pionnier, la société Schechtl est aujourd'hui en tête du peloton des constructeurs de presses plieuses et de cisailles guillotines leaders sur le marché mondial pour l'usinage de la tôle mince.

UN LIEN ÉTROIT

Nous prenons très au sérieux notre label qualité : Made in Germany. Nous produisons et montons toutes les pièces de nos machines exclusivement en Allemagne. Cette appartenance au lieu se montre tout particulièrement dans le lien étroit et durable que nous avons avec nos partenaires et des fournisseurs de la région.

Schechtl est une entreprise familiale, dirigée depuis 100 ans par ses propriétaires – actuellement la 4e génération.

Une croissance saine avec une forte stabilité économique : voilà ce sur quoi est axé à long terme le développement de notre entreprise.

MERCI DE VOTRE CONFIANCE

Une qualité supérieure, une très longue durée de vie et une fiabilité maximale : ce sont les qualités que nos clients dans le monde entier citent depuis des générations lorsqu'ils parlent de nos produits. Un grand merci pour cela ! Et pour nous, c'est une motivation de plus pour continuer à maintenir notre exigence de qualité à un haut niveau.

C'est pourquoi nous investissons non seulement dans la technologie mais également dans une atmosphère positive et emprunte de confiance ainsi que dans le savoir de nos collaborateurs. Car, ce qui fait avancer une entreprise, c'est l'engagement et la compétence des personnes qui l'accompagnent sur sa route. Des collaborateurs satisfaits s'engagent plus. Nos clients le ressentent tous les jours.

Maria Schechtl

Maria Schechtl
Direction générale

GUIDE DES TYPES

LA COMBINAISON APPROPRIÉE DE LA LONGUEUR DE TRAVAIL, DE LA PUISSANCE DE COUPE ET DU TYPE DE COMMANDE VOUS INDIQUE LA CISAILLE GUILLOTINE DONT VOUS AVEZ BESOIN.

1. QUELS SONT LES TYPES ET LES ÉPAISSEURS DE MATÉRIAUX QUE VOUS DÉCOUPEZ EN MAJORITÉ ?

2. QUEL FORMAT SOUHAITEZ-VOUS DÉCOUPER PRINCIPALEMENT ?

3. JUSQU'À QUEL DEGRÉ SOUHAITEZ-VOUS AUTOMATISER LES ÉTAPES DE TRAVAIL SUR LA CISAILLE GUILLOTINE ?

4. QUE FABRIQUEZ-VOUS PRINCIPALEMENT ?

- principalement des découpes pour les petits volumes de travail de ferblanterie
  ⇢ qualité de coupe maximale des cisailles guillotines manuelles : **HT** (p. 4 – 5)
- volume de coupe important pour les travaux de ferblanterie au niveau des toitures et des façades
  ⇢ grande puissance motrice, flexibilité grâce à beaucoup d'accessoires, deux packs efficaces : **SMT+MSB** (p. 8 – 9)
- puissances de coupe élevées pour la fabrication dans le domaine industriel
  ⇢ performante, flexible, appropriée à la production en série et économe en énergie : **MSC** (p. 12 – 13)

Type de machine	HT			SMT			MSB			MSC		
Type d'entraînement	manuelle			motorisé								
Longueur de travail	Acier 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Acier inoxydable 600 N/mm²	Acier 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Acier inoxydable 600 N/mm²	Acier 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Acier inoxydable 600 N/mm²	Acier 400 N/mm²	Aluminium 250 N/mm²	Acier inoxydable 600 N/mm²
1 040	1,75	2,25	1,00	3,50	5,50	2,25	4,00	6,00	2,50			
1 540	1,50	2,00	0,80	2,50	4,00	1,50	3,50	5,50	2,25			
2 040	1,25	1,75	0,80	2,50	4,00	1,50	3,00	4,50	2,00	4,00	6,00	2,50
2 540	1,00	1,50	0,60	2,00	3,00	1,25	2,50	4,00	1,50	3,50	5,50	2,25
3 100	1,00	1,50	0,60	1,50	2,25	1,00	2,00	3,00	1,25	3,00	4,50	2,00
4 040										2,50	4,00	1,50
4 500										1,50	2,50	1,00
Commandes	manuelle			BV BVH NC NCH						BV BVH NC NCH		
Table basculante	manuelle (en option)			pneumatique pour **BV**, **BVH**, **NC** et **NCH** incl.								

Bon à savoir :
le choix de la commande ne change pas la puissance de coupe du modèle de machine.

BV **COMMANDE BV**
Dépose des éléments découpés à l'avant

- butée de profondeur manuelle
- maintien en hauteur de la tôle + table basculante

NC **COMMANDE NC**
Dépose des éléments découpés à l'avant

- butée de profondeur motorisée
- commande de découpe programmable

BVH **COMMANDE BVH**
Dépose des éléments découpés à l'arrière

- butée de profondeur manuelle
- maintien en hauteur de la tôle + table basculante

NCH **COMMANDE NCH**
Dépose des éléments découpés à l'arrière

- butée de profondeur motorisée
- commande de découpe programmable

LA DÉCOUPE PARFAITE MANUELLE. SIMPLE. PRÉCISE.

DÉCOUPER DES TÔLES DANS UNE EXCELLENTE QUALITÉ.
AVEC LA CISAILLE GUILLOTINE MANUELLE **HT**,
VOTRE DÉCOUPE EST PARFAITE QUEL QUE SOIT LE TRAVAIL.

RENTABLE. DURABLE. EXTRÊMEMENT INTELLIGENTE.

- La qualité de l'équipement de base est une référence
- Une qualité de coupe précise d'un niveau équivalent à celle obtenue avec les cisailles guillotines motorisées Schechtl
- Simple - une fiabilité éprouvée depuis 40 ans

LE MODÈLE HT OFFRE LA PLUS VASTE GAMME D'ACCESSOIRES POUR LES CISAILLES GUILLOTINES MANUELLES

Que ce soit pour un atelier, les chantiers de longue durée, la remise en état – les ferblantiers, les couvreurs ou les charpentiers trouveront toujours le modèle correspondant à toutes les exigences dans la série de cisailles guillotines manuelles **HT.**

La gamme pro commence avec la **HT 100** et sa longueur de travail de 1 m pour aller jusqu'à la **HT 310** et sa longueur de travail de 3,10 m avec une puissance de coupe de 1 mm de tôle acier.

AVANTAGES

DOMAINES D'APPLICATION

- Découpe de tôle mince pour tous les travaux de ferblanterie au niveau des toitures et des façades
- Peut être utilisée partout où l'alimentation électrique est impossible ou n'est pas requise
- Dimensions compactes, idéale pour les sites avec peu de place

GRAND CONFORT DE COMMANDE

- Commande à 1 opérateur, efficace et économique
- Déclenchement du mouvement de découpe sans aucun effort, avec un seul levier de commande – à gauche ou à droite
- Hauteur de travail ergonomique pour ne pas avoir mal au dos
- Le plateau extensible facilite le guidage des feuilles de tôle de grand format sur le plateau
- La table basculante mécanique dépose les éléments découpés vers l'avant tout en préservant les matériaux (disponible en option)
- Collecte des éléments découpés et transport simple sur le chariot d'empilement de tôle en option
- Changement des lames rapide et facile

DU SUR-MESURE SUR TOUT LE FORMAT DE COUPE

- Prise de cotes flexible quel que soit le point – graduations et lignes de cote bien lisibles, antirouille sur le plateau
- Butée d'angle pour les coupes biaises avec échelle et arrêtoir (disponible en option)
- La butée de profondeur manuelle permet d'assurer le positionnement facile et précis des éléments à découper
- La feuille de tôle ne glisse pas et ne se déplace pas – le serre-flan automatique avec pièce en caoutchouc dur la maintient dans la bonne position pendant la découpe

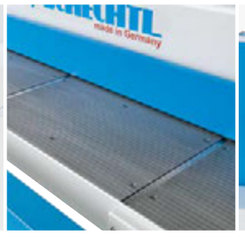
TECHNIQUE

ÉQUIPEMENT DE LA MACHINE

- Construction robuste et compacte en acier
- Les paliers et les guidages ne nécessitent pas de maintenance
- Barre de coupe en acier profilé, entraînement par excentrique
- Déclenchement du mouvement de découpe avec l'un des deux leviers de commande
- Équilibrage du poids pour la barre de coupe par des ressorts de traction dans les deux montants latéraux
- Lames haut de gamme, à longue durée de vie en acier ou en acier au chrome (option)
- Bras de support et butées d'angle allongés en option
- Éclairage de la fente de coupe en option (raccordement électrique requis)

Butée d'angle allongée (en option)

Chariot d'empilement de tôle (en option)



Plateau gradué et support de tôle extensible

Commande **BV** avec affichage de position électronique (en option) / page 16

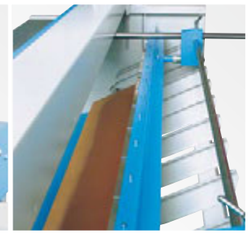


Table basculante, dépose vers l'avant (en option)

a fait ses preuves 10 000 fois

HT

MANUELLE

IL Y A BEAUCOUP À FAIRE SUR LES TOITURES ET LES FAÇADES

LES **HT, SMT** ET **MSB** SONT FAITES POUR ÇA.
AVEC, VOUS ÊTES TOUJOURS AU PLUS HAUT.

Une découpe moderne au bord du fleuve ancien - dommage qu'on ne puisse voir que d'en haut de si belles formes

Immeubles côte à côte, une aire de jeu énorme : la chatte sur le toit brûlant s'y sent très bien

Le vent souffle sur les beaux toits en tôle du quartier historique de Passau au bord de l'Inn. Un charme tout vénitien

HT

SMT

MSB

LE DUO POUR UN DÉBUT PARFAIT DANS LA CLASSE MOTORISÉE

DÉPASSER LES LIMITES DE LA PERFORMANCE MANUELLE – AVEC LES CISAILLES GUILLOTINES MOTORISÉES **SMT** ET **MSB**. LE PREMIER CHOIX POUR LES TRAVAUX EXIGEANTS DE TÔLERIE SUR LES TOITURES ET LES FAÇADES.

AVANTAGES

MODÈLES TRÈS ÈCONOMIQUES EN COURANT AVEC UNE GESTION OPTIMALE DE L'ÉNERGIE

- Grande flexibilité dans le processus de fabrication grâce aux nombreuses variantes d'équipement
- La **SMT** et la **MSB** sont deux cisailles guillotines particulièrement compactes pour une rentabilité maximale dans un espace très réduit
- Découpe de tôles et de nombreux autres matériaux

SIMPLE, ET PLUS SI VOUS LE SOUHAITEZ

Comme sur toutes les machines motorisées Schechtl, nous restons fidèles ici aussi à notre stratégie et vous faisons parvenir la **SMT** et la **MSB** dans leur version de base complète. Vous pouvez ainsi commencer immédiatement à travailler. Si vous souhaitez optimiser encore plus vos processus de fabrication, vous pouvez compléter ces modèles avec les accessoires correspondants à vos besoins.

DOMAINES D'APPLICATION

- Exigences complexes et profilés de découpe répétitifs dans l'usinage de la tôle fine
- Ferblantiers, charpentiers, métiers des toitures et des façades

GRAND CONFORT DE COMMANDE

- Équipement confortable pour une commande à 1 opérateur ergonomique et économique
- Plateau extensible pour travailler sans avoir mal au dos, surtout dans le cas de feuilles de tôle de grand format
- Le serre-flan automatique avec pièce antiglisse en caoutchouc dur maintient les éléments à découper dans la bonne position
- La table basculante à commande pneumatique et la goulotte en option déposent les éléments découpés avec précaution (commandes **BV**, **BVH**, **NC** et **NCH**)

ADAPTATION OPTIMALE À VOS GAMMES DE FABRICATION

- En fonction du flux de matériaux dans votre atelier, choisissez si votre cisaille guillotine doit déposer les éléments découpés vers l'avant ou vers l'arrière – les deux versions sont possibles au départ usine (commandes **BV**, **BVH**, **NC** et **NCH**)
- Grâce au chariot d'empilement de tôle disponible en option, vous collectez et déplacez en tout confort et dans le respect des matériaux les éléments découpés

TECHNIQUE

UNE DÉCOUPE PROPRE

- Position de découpe bien visible – l'éclairage de la fente de coupe, disponible en option, permet d'éviter les ombres gênantes
- Prise de cotes exacte sur chaque position – cela est garanti par les bandes en acier inoxydable, un peu en creux, se trouvant dans le plateau
- Positionnement précis avec la butée de profondeur motorisée (commandes **NC** + **NCH**)
- Butées d'angle avec pierre à rainure en T – également pour les coupes coniques (en option)
- Largeur de coupe étroite possible
- Changement de lames simple et rapide

STANDARD DE SÉCURITÉ ÉLEVÉ

- Fixation de l'élément à découper par un serre-flan automatique avec protection contre les manipulations
- Déclenchement de la découpe avec pédale mobile
- Bouton d'arrêt d'urgence
- La cage de sécurité à l'arrière protège contre l'accès non autorisé

LE PRINCIPE DE LA QUALITÉ DE 1RE CLASSE

- Construction robuste et haut de gamme en acier
- Guidage à coulisse et entraînement à excentrique
  - Rendement élevé, même en cas de tôles plus épaisses
  - Besoin en énergie réduit
  - Coupes exemptes de torsion
- Motoréducteurs puissants et silencieux
  - Modèle économique, consommation de courant uniquement à la découpe
  - Silencieux, durables et précis
- Lames en acier ou (en option) acier chromé

La **SMT** et la **MSB** sont disponibles avec les commandes suivantes :

BV **COMMANDE BV**
Dépose des éléments découpés à l'avant

BVH **COMMANDE BVH**
Dépose des éléments découpés à l'arrière

NC **COMMANDE NC**
Dépose des éléments découpés à l'avant

NCH **COMMANDE NCH**
Dépose des éléments découpés à l'arrière

Pour plus de détails sur les commandes, voir p. 16–17

SMT PUISSANTE

MSB ENCORE PLUS PUISSANTE

MSC

Formes classiques sur le clocher – une découpe fine des meilleures tôles

Nos toits se doivent d'être plus beaux – ainsi, la grande ville coupe aussi le souffle d'en haut

L'élégance est au plus haut point lorsque tradition et lignes modernes claires se réunissent de manière si harmonieuse

TOITURES MODERNES XXL

LES TÔLES NOBLES ET LES GRANDS FORMATS
SONT LA PASSION DE LA **MSC** ;
AVEC, VOUS ÊTES TOUJOURS AU PLUS HAUT.

PUISSANCE DOUBLÉE. EFFICACITÉ MULTIPLIÉE. LA PRÉCISION QUI SERT DE RÉFÉRENCE.

L'ÉQUIPE DE CHOC POUR LES TÂCHES DE GRANDE QUALITÉ DANS LE SECTEUR DE LA TÔLE FINE.
LA **MSC** EST EN TÊTE EN MATIÈRE DE PERFORMANCE PARMI LES CISAILLES GUILLOTINES MOTORISÉES.

CE PACK DE PUISSANCE VOUS PERMET DE FAIRE DE MANIÈRE ÉCONOMIQUE LA MEILLEURE DÉCOUPE

- Modèle économique avec un rendement extrêmement élevé
- Une performance de coupe maximale pour un besoin en énergie minime
- L'équipement de base le plus complet dans la gamme des cisailles guillotines motorisées

L'ÉQUILIBRE ISSU D'UNE PUISSANCE DOUBLÉE

La **MSC** est entraînée par 2 moteurs. Ce principe permet d'assurer de manière optimale l'équilibre de la force de coupe sur toute la longueur de travail. Cela signifie que la barre de coupe est guidée avec beaucoup plus de calme, ce qui augmente énormément la précision de coupe.

AVANTAGES

DOMAINES D'APPLICATION

- Exigences spéciales et complexes dans les domaines de la construction en métal léger et de la construction de façades
- Ferblanterie industrielle
- Utilisation permanente, profilés de découpe changeant rapidement et fabrication en série

LA COUPE PARFAITE TOUJOURS À L'ŒIL

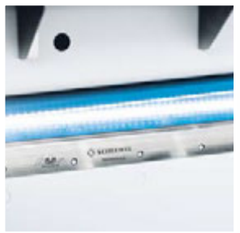
- Des échelles des deux côtés pour un ajustement extrêmement simple de la fente de coupe sur différentes épaisseurs de tôle
- L'éclairage de la fente de coupe permet d'assurer une visibilité claire de la position de coupe (disponible en option)
- Le serre-flan automatique et la pièce antiglisse en caoutchouc dur maintiennent la tôle à découper dans la bonne position
- La butée de profondeur et les butées d'angle avec rainure en T positionnent les éléments à découper de manière précise sur toute la longueur de travail
- Les bras de support, télescopiques et réglables, sur le plateau de la cisaille facilitent le travail avec les feuilles de tôle de grand format
- Des cassettes de support amovibles en acier inoxydable permettent une adaptation optimale à différents matériaux
- Changement rapide et facile des lames supérieures et inférieures grâce au mode par à-coups à course unique

PACK CONFORT, PUISSANT ET ÉCONOMIQUE

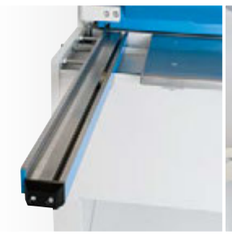
- La cisaille guillotine motorisée la plus puissante de Schechtl se contente é galement de la commande économique à 1 opérateur
- Entraînement à coulisse avec 2 moteurs – un bon équilibre des forces qui ménage machine et matériau

ADAPTATION OPTIMALE À VOS GAMMES DE FABRICATION

- Vous pouvez parfaitement adapter la dépose des éléments découpés au flux de matériaux dans votre atelier – vous choisissez, départ usine, la version de table basculante, avec dépose vers l'avant ou vers l'arrière
- La table basculante pneumatique peut être commandée de l'avant, dans les deux versions
- Le plus confortable est de déposer vers l'arrière les éléments découpés issus de feuilles de tôle lourdes et de grand format au moyen de la table basculante, cela facilite le retrait et réduit les temps de préparation
- Si vous préférez choisir la dépose des éléments découpés vers l'avant, vous pouvez profiter de la goulotte en option avec collecteur intégré ou du chariot d'empilement de tôle (en option) permettant un transport très simple



Éclairage de la fente de coupe (LED) (en option)



Bras de support télescopiques avec butée d'angle et rainure en T (en option)

Réglage de la fente de coupe ajustable sans outils

Cassettes de support amovibles pour différents matériaux à découper

Commande de coupe programmable et banque de données de profilés de coupe et de séquences de coupe (version de commande **NC+NCH**)

TECHNIQUE

STANDARD DE SÉCURITÉ ÉLEVÉ

- Fixation de l'élément à découper par un serre-flan automatique avec protection contre les manipulations
- Déclenchement de la découpe avec pédale mobile
- Bouton d'arrêt d'urgence
- La cage de sécurité à l'arrière protège contre l'accès non autorisé

TEMPS DE PRÉPARATION VRAIMENT RÉDUITS LORS DU CHANGEMENT DE MATÉRIAU

- Ajustement du réglage de la fente de coupe sans outils
- Standard : lames réversibles à double tranchant

VALEURS DE CONSTRUCTION STABLES

- Construction en caisson exempte de torsion, spécialement dimensionnée et absorbant les forces, en acier
- Guidage à coulisse sans maintenance
  - Rendement élevé, besoin en énergie minime
  - Charge surfacique minimale
  - Découpes exemptes de torsion
  - Longue durée de vie en utilisation continue
- Motoréducteurs puissants et silencieux
  - Modèle économe en énergie malgré l'entraînement à deux moteurs
  - Consommation de courant uniquement à la découpe
  - Durables et précis

La **MSC** est disponible avec la commande suivante :

BV **COMMANDE BV**
Dépose des éléments découpés à l'avant

BVH **COMMANDE BVH**
Dépose des éléments découpés à l'arrière

NC **COMMANDE NC**
Dépose des éléments découpés à l'avant

NCH **COMMANDE NCH**
Dépose des éléments découpés à l'arrière

Pour plus de détails sur les commandes, voir p. 16–17

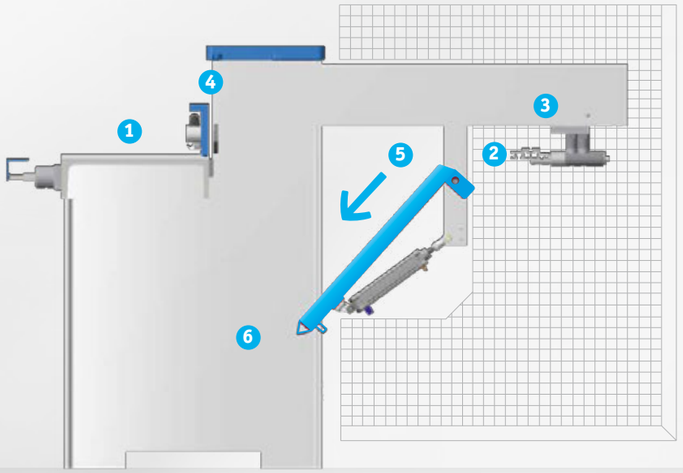
MSC

MOTORISÉE

LA VERSION DE TABLE BASCULANTE OPTIMALE DANS LE FLUX DE MATÉRIAUX DE VOTRE PRODUCTION

DEUX CONCEPTS ÉPROUVÉS DE COMMANDE FAVORISENT LA PRODUCTIVITÉ.

← DÉPOSE VERS L'AVANT (BV / NC)



TOUT L'AVANT – L'AVANTAGE DES CHEMINS COURTS

Les cisaille guillotine avec commandes **BV** et **NC** sont complètement commandées par l'avant. Cela concerne toutes les fonctions, le chargement de la cisaille guillotine, la dépose de la tôle et le retrait des éléments découpés. Cette version constitue un bon choix si vous avez peu de place.

Les tôles de grand format sont lourdes et ne sont pas pratiques. Nos cisaille guillotine vous apportent de l'aide pour venir à bout de ce défi tous les jours et en tout confort. Notre principe de la commande à 1 opérateur est valable pour toutes nos cisaille guillotine. Un seul opérateur réalise toutes les opérations de manière précise et en économisant du temps.

BV COMMANDE BV
Dépose des éléments découpés à l'avant

- butée de profondeur manuelle 0 - 750 mm
- Contrôle de position analogique/ numérique

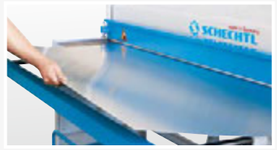
NC COMMANDE NC
Dépose des éléments découpés à l'avant

- butée de profondeur motorisée 0 - 750 mm
- commande de découpe programmable

TOUT AVEC COMMANDE À 1 OPÉRATEUR

1

L'opérateur pose la feuille de tôle sur le plateau de la cisaille et l'amène sous le serre-flan à travers l'ouverture de coupe. Les étriers ou les bras de support réduisent alors l'effort nécessaire.



2

Les traverses de la table basculante soulèvent un peu les tôles. Pour l'opérateur, il est alors plus facile de déplacer les tôles de grand format et de les positionner avec précision au niveau de la butée de profondeur sur l'ensemble de la largeur de coupe.

3

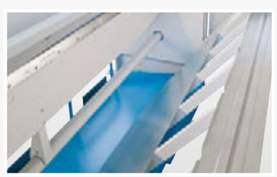
Après le positionnement exact, l'opérateur contrôle seulement la position de coupe. L'éclairage de la fente de coupe dans le serre-flan en option éclaire la zone de découpe pour aider l'opérateur lors des découpes non parallèles et fissurées.

4

L'opérateur déclenche la procédure de coupe avec la pédale. La feuille de tôle est alors fixée avec le serre-flan automatique. Après la découpe, la barre de coupe remonte pour se remettre en position initiale.

5

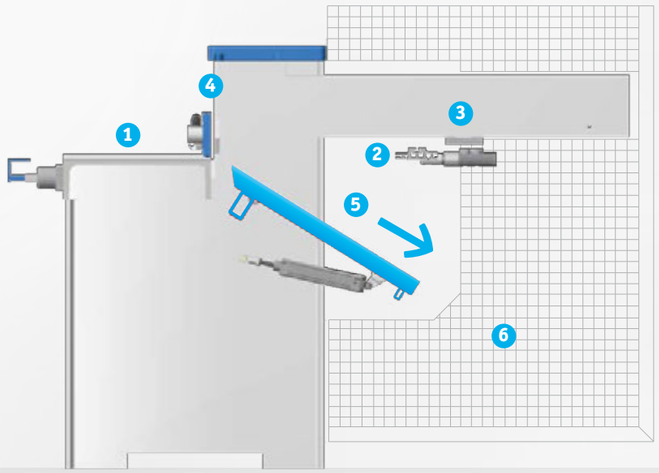
Maintenant, c'est au tour de la table basculante pneumatique : elle pivote automatiquement vers le bas. Les éléments découpés glissent doucement et avec précaution dans la dépose. Ensuite, la table basculante se relève, retourne en position initiale, et ce en même temps que la barre de coupe.



6

Les éléments découpés s'empilent, tôle sur tôle, dans la goulotte, ou - encore mieux - dans le chariot d'empilement de tôle disponible en option, avec lequel l'opérateur les transporte en tout confort jusqu'à la prochaine étape de fabrication.

BVH / NCH → DÉPOSE VERS L'ARRIÈRE →



À L'AVANT, LA NOUVELLE TÂCHE COMMENCE – À L'ARRIÈRE, L'OPÉRATION SE POURSUIT

Sur les cisailles guillotines avec commandes **BVH** et **NCH**, les feuilles de tôle sont chargées par l'avant et le retrait des éléments découpés s'effectue à l'arrière de la machine.

Cette version offre à l'opérateur plusieurs avantages :

La préparation pour la tâche suivante à effectuer sur le plateau de la cisaille et le retrait des éléments découpés à l'arrière peuvent avoir lieu en même temps. Cela donne à l'opérateur plus de place pour bouger et réduit les temps d'arrêt.

Et : les tôles plus longues et plus épaisses peuvent être déposées beaucoup plus facilement vers l'arrière. Ainsi, l'ensemble du flux de matériaux est plus rapide et plus confortable – un vrai plus, pas seulement dans le domaine industriel.

BVH COMMANDE BVH
Dépose des éléments découpés à l'arrière

- butée de profondeur manuelle 0 - 750 mm
- Contrôle de position analogique/ numérique

NCH COMMANDE NCH
Dépose des éléments découpés à l'arrière

- butée de profondeur motorisée 0 - 750 mm
- commande de découpe programmable

COMMANDES

JUSQU'À QUEL DEGRÉ SOUHAITEZ-VOUS AUTOMATISER LA DÉCOUPE DE TÔLES FINES ? CHOISISSEZ LE TYPE DE COMMANDE CORRESPONDANT À VOS BESOINS PARMI LES DIFFÉRENTES VERSIONS.

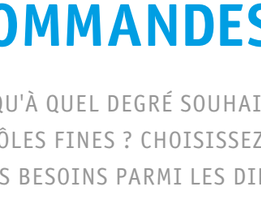
COMMANDES BV

UN PLUS GRAND CONFORT FONCTIONNEL ET UN PLUS GRAND GAIN DE TEMPS

Avec les **commandes BV** et **BVH** pour votre cisaille guillotine motorisée, vous économisez un temps précieux de fabrication lors du réglage de la butée de profondeur manuelle.

Voici les avantages par rapport à la commande standard :

- La table basculante à commande pneumatique guide le matériau vers la butée de profondeur
- Le volant de positionnement pour déplacer la barre de butée se trouve sur l'avant de la machine, les trajets sont ainsi énormément réduits
- Il n'est pas nécessaire de lire la position de la barre de butée sur la graduation de la table de butée, elle est indiquée de manière beaucoup plus claire, à l'avant soit au moyen d'un compteur analogique (standard), soit avec un écran numérique (option)
- Position de la butée de profondeur de 0 à 750 mm



INDICATEUR ANALOGIQUE

- Le compteur mécanique tourne lorsque l'on tourne le volant de positionnement
- La position réglée de la barre de butée est bloquée avec le levier

AFFICHAGE NUMÉRIQUE

- Il permet de lire de manière très précise (au dixième de millimètre) et très claire la position de la barre de butée
- Ici aussi, on utilise le volant pour positionner la butée de profondeur et on bloque avec un levier

Le type d'indicateur n'a aucune relation avec le sens de dépose de la table basculante pneumatique, que ce soit vers l'avant (**BV**) ou vers l'arrière (**BVH**). L'indicateur analogique et l'affichage numérique sont disponibles pour les deux versions.

SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL OPÉRATEUR

- Cage de sécurité sur trois côtés, autour de la butée de profondeur (**BV**)
- En option : barrière lumineuse combinée à une grille de protection sur deux côtés autour de la dépose arrière et de la butée de profondeur (**BVH**)

TABLE BASCULANTE PNEUMATIQUE

requiert la présence d'un raccord d'air comprimé

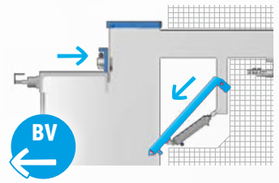


TABLE BASCULANT VERS L'AVANT

Les éléments découpés sont déposés à l'avant et peuvent être ainsi retirés facilement de la cisaille guillotine ou transportés avec le chariot d'empilement de tôle à l'étape suivante de fabrication.

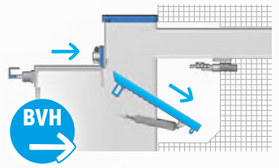


TABLE BASCULANT VERS L'ARRIÈRE

Pour une production continue, les éléments découpés sont déposés à l'arrière, ils sont alors disponibles pour l'étape de production suivante. L'opérateur de la cisaille guillotine peut immédiatement passer à la tâche de découpe suivante.

COMMANDES NC

PILOTER DES TÂCHES DE FABRICATION COMPLEXES À LA PERFECTION

Les commandes programmables **NC/NCH** pour les cisaille guillotine motorisées sont le choix idéal pour l'usinage haut de gamme de tôles fines. Avec, vous marquez surtout des points lors de la fabrication de tôles complexes pour les toitures et les façades ainsi que pour les profilés de coupe répétitifs dans les domaines industriels et orientés séries.

Avec ces deux types de commandes, vous découpez les tôles rapidement et de manière rentable, et vous êtes extrêmement flexibles pour répondre à des exigences qui changent. Les commandes **NC/NCH** permettent de régler toutes les fonctions machine de votre cisaille guillotine.

COMMANDE DE FONCTIONS CENTRALES

- Approche des positions de découpe
- Butée de profondeur motorisée
- Table basculante à commande pneumatique
- Mise à l'arrêt en fonction du nombre de pièces

RÉPÉTABILITÉ PRÉCISE

- Mémoire pour 99 jeux de coupe
- 6 positions par jeu de coupe
- Entrée et sélection des séquences de coupe
- Affichage numérique

SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL OPÉRATEUR

- Cage de sécurité sur trois côtés, autour de la butée de profondeur (**NC**)
- En option : barrière lumineuse combinée à une grille de protection sur deux côtés autour de la dépose arrière et de la butée de profondeur (**NCH**)

TABLE BASCULANTE PNEUMATIQUE

requiert la présence d'un raccord d'air comprimé

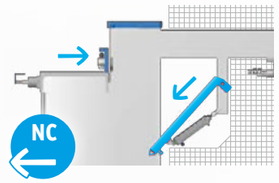


TABLE BASCULANT VERS L'AVANT

Les éléments découpés sont déposés à l'avant et retirés à cet endroit. Le chariot d'empilement de tôle en option transporte ensuite en tout confort les éléments découpés à l'étape de fabrication suivante.

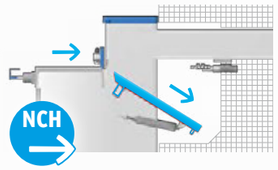


TABLE BASCULANT VERS L'ARRIÈRE

Les éléments découpés sont déposés à l'arrière afin d'assurer un processus de fabrication rapide. L'opérateur peut préparer la cisaille guillotine immédiatement pour la découpe suivante.

ACCESSOIRES

OPTIMISER LES PROCESSUS DE TRAVAIL POUR OBTENIR PLUS DE PRODUCTIVITÉ ET GAGNER DU TEMPS. LES ACCESSOIRES EN OPTION APPORTENT PLUS DE CONFORT, DE PRÉCISION ET DE FLEXIBILITÉ.

1 COMPTEUR DE COURSES DE CONTACT

Le compteur de courses de contact compte en continu les mouvements de coupe de la cisaille guillotine. L'opérateur règle manuellement le compteur qui dispose d'une fonction de réinitialisation et peut l'utiliser de multiples façons. Le compteur peut p. ex. enregistrer les découpes déjà effectuées pour chaque tâche ou compter les mouvements de coupe par jour, semaine et mois à des fins statistiques.

2 BUTÉE D'ANGLE POUR COUPES BIAISES

Le ferblantier obtient des coupes biaises précises en utilisant une butée d'angle spéciale. La barre de butée et le disque gradué sont alors fixés de manière simple et sûre avec un levier de serrage.

3 SERRE-FLAN PNEUMATIQUE

L'opérateur a ainsi les éléments à découper bien en main, sans avoir à fournir un effort manuel important et en appuyant seulement sur un bouton. Le serre-flan maintient la tôle dans la bonne position de manière sûre. Avec la pièce antiglisse en caoutchouc dur, la surface sensible des éléments à découper est également protégée contre les rayures.

4 ÉCLAIRAGE DE LA FENTE DE COUPE (LED)

L'éclairage d'atelier apporte une lumière diffuse et la barre de coupe jette des ombres. Cela n'aide pas l'opérateur à bien déterminer la position de coupe.

Solution innovante de Schechtl : Éclairage de la fente de coupe. Cette barrette lumineuse intégrée dans le serre-flan est équipée de LED à faible consommation. La lumière agréable des LED éclaire exactement la zone utile, donnant une visibilité parfaite pour garantir une découpe précise.

5 BUTÉE DE PROFONDEUR MANUELLE

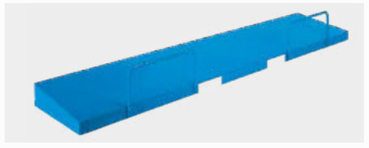
Longueur 500 ou 750 mm
La butée de profondeur réglable manuellement est utilisée sur les **modèles HT**. Elle garantit le positionnement aisé et stable des tôles. Le réglage des longueurs de butée s'effectue à l'arrière de la cisaille guillotine à l'aide de la manivelle. La butée est fixée au moyen du levier de serrage.

6 BUTÉE DE PROFONDEUR MANUELLE AVEC TABLE BASCULANTE, DÉPOSE VERS L'AVANT

Comme extension à la butée de profondeur réglable manuellement pour les **modèles HT**, nous recommandons la table basculante qui dépose vers l'avant les éléments découpés dans le respect des matériaux. Il est ensuite possible de les retirer en tout confort ou de les transporter sur le chariot d'empilement de tôle.

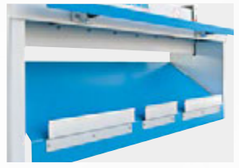
		HT					SMT + MSB										MSC									
							BV, BVH					NC, NCH					BV, BVH					NC, NCH				
		100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	200	250	310	400	450	200	250	310	400	450
	1 paire de lames de cisaille, acier	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	1 paire de lames de cisaille, acier au chrome	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□			□	□			
	Affichage numérique de position pour **BV** ou **BVH**	**BV**	**BV**	**BV**	**BV**	**BV**	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
1	Compteur de courses de contact	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
2	Butée d'angle pour coupes biaises, avec graduation en degrés	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
3	Serre-flan pneumatique	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□		□	□	□	□	□
4	Éclairage de la fente de coupe par LED, monté dans le serre-flan	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
5	Butée de profondeur manuelle, 0-750 mm	□	□	□	□	□																				
6	Butée de profondeur manuelle, 0-750 mm, avec table basculante manuelle, dépose vers l'avant	□	□	□	□	□																				
7	Chariot d'empilement de tôle, léger, capacité de charge : 300 kg max.	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□										
	Chariot d'empilement de tôle, lourd, capacité de charge : 1 000 kg max.																BVH	BVH	BVH	BVH		NCH	NCH	NCH	NCH	
8	Goulotte	□	□	□	□	□											□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
9	Butée d'angle allongée, à gauche ou à droite, rainure en T à partir du plateau, ligne de cote à partir de la lame	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	Bras de support avec rainure en T à partir du plateau, ligne de cote à partir de la lame	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	Rainure en T dans le plateau à partir de la lame avec ligne de cote	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	Butée d'angle allongée, à gauche ou à droite, avec ligne de cote (montage fixe, sans rainure en T)	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	Butée d'angle allongée, à gauche ou à droite avec rainure en T et butée rabattable avec ligne de cote	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
10	Barrière Lumineuse	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□

7 CHARIOT D'EMPILEMENT DE TÔLE LÉGER ET LOURD



Les tôles peuvent être très vite difficiles à porter. Cela concerne en particulier les tôles épaisses et les éléments de grand format. Le chariot d'empilement de tôle est disponible en deux versions avec des poids maximum différents. Ainsi, l'opérateur peut transporter les éléments découpés lourds seul et sans forcer jusqu'à l'étape de fabrication suivante.

8 GOULOTTE



Les éléments découpés sont automatiquement collectés sur la goulotte. Les éléments découpés déposés à l'avant peuvent être retirés à cet endroit en tout confort. La goulotte est reliée de manière fixe à la cisaille guillotine.

9 BRAS DE SUPPORT LIBREMENT AJUSTABLES ET BUTÉE D'ANGLE AVEC RAINURE EN T

Une aide pour une coupe parfaite : des bras de support de différentes longueurs sont indispensables pour l'usinage de feuilles de tôle de grand format. Ils sont équipés de supports pour tôle, réglables et amovibles, en acier inoxydable ainsi que de poignées permettant une manipulation simple des tôles. Des baguettes de butée ajustables garantissent l'angle droit par rapport à la lame. Si une butée avant est nécessaire, des taquets sont fixés dans la rainure en T.

10 BARRIÈRE LUMINEUSE

La version sécurité, dotée d'une barrière lumineuse, combine confort et protection maximale pour le personnel opérateur.

Confort : dans la version standard, la zone dangereuse est entourée d'une cage de sécurité. La dépose des éléments découpés est accessible par une porte. Sur la version confort avec barrière lumineuse, des grilles protègent la zone dangereuse latérale. La cisaille guillotine est librement accessible de l'arrière et l'opérateur peut retirer facilement les éléments découpés.

Sécurité : si une personne se rend à l'arrière, dans la zone dangereuse, pendant la découpe, la barrière lumineuse arrête la procédure de découpe et met la cisaille guillotine immédiatement à l'arrêt.
Pour les commandes BVH + NCH, il est vivement recommandé d'utiliser une barrière lumineuse.

■ = standard □ = option **BV** = dépose vers l'avant **BVH** ou **NCH** = dépose vers l'arrière = livraison possible uniquement avec le premier équipement

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

VALEURS DE PUISSANCE, DIMENSIONS ET POIDS.

HT

Modèle		100	150	200	250	310
Longueur de travail	mm	1 040	1 540	2 040	2 540	3 140
Puissance de coupe						
Acier 400 N/mm²	mm	1,75	1,50	1,25	1,00	1,00
Aluminium 250 N/mm²	mm	2,25	2,00	1,75	1,50	1,50
Acier spécial 600 N/mm²	mm	1,00	0,80	0,80	0,60	0,60
Angle de coupe		4,40°	2,96°	2,22°	1,79°	1,43°
Dimensions extérieures						
Longueur	mm	1 442	1 942	2 442	2 942	3 524
Profondeur	mm	905	905	905	905	985
Profondeur avec butée	mm	1 330	1 330	1 330	1 330	1 330
Hauteur de plateau	mm	860	860	860	860	860
Hauteur totale (avec levier de commande)	mm	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500
Poids						
HT	kg	470	560	650	740	920

SMT

Modèle		100	150	200	250	310
Longueur de travail	mm	1 040	1 540	2 040	2 540	3 140
Puissance de coupe						
Acier 400 N/mm²	mm	3,50	2,50	2,50	2,00	1,50
Aluminium 250 N/mm²	mm	5,50	4,00	4,00	3,00	2,25
Acier spécial 600 N/mm²	mm	2,25	1,50	1,50	1,25	1,00
Découpes/minute		35	35	35	35	35
Angle de coupe		2,25°	2,93°	2,20°	1,76°	1,45°
Puissance nominale	kW	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Dimensions extérieures						
Longueur	mm	1 392	1 892	2 392	2 892	3 492
Profondeur avec butée + dispositif de protection	mm	1 965	1 965	1 965	1 965	1 965
Hauteur de plateau	mm	850	850	850	850	850
Hauteur totale avec dispositif de protection	mm	1 450	1 450	1 450	1 450	1 450
Poids						
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
Caractéristiques du raccordement UE						
Puissance connectée sans type NC	kVA	4,9	4,9	4,9	4,9	4,9
Puissance connectée avec type NC	kVA	6,1	6,1	6,1	6,1	6,1
Fusible recommandé UE 3x à action retardé	A	25	25	25	25	25
Connecteur CEE...à 5 broches		32	32	32	32	32
Interrupteur de puissance CF recommandé sans type NC				Pas d'indication		
Courant de déclenchement CF recommandé sans type NC	mA	30	30	30	30	30
Interrupteur de puissance CF recommandé avec type NC	Doepke			DFS 4 B SK		
Courant de déclenchement CF recommandé avec type NC	mA	300	300	300	300	300
Tension d'alimentation 3x	AC 50 Hz	380-420	380-420	380-420	380-420	380-420
Raccordement d'air comprimé (pour les machines avec table basculante pneumatique)				entre 6 et 10 bar - env. 50 l/min.		

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

VALEURS DE PUISSANCE, DIMENSIONS ET POIDS.

MSB

Modèle		100	150	200	250	310
Longueur de travail	mm	1 040	1 540	2 040	2 540	3 140
Puissance de coupe						
Acier 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
Acier spécial 600 N/mm²	mm	2,50	2,25	2,00	1,50	1,25
Découpes/minute		35	35	35	35	35
Angle de coupe		2,69°	2,88°	2,18°	1,76°	1,43°
Puissance nominale	kW	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Dimensions extérieures						
Longueur	mm	1 392	1 892	2 392	2 892	3 492
Profondeur avec butée + dispositif de protection	mm	1 965	1 965	1 965	1 965	1 965
Hauteur de plateau	mm	850	850	850	850	850
Hauteur totale avec dispositif de protection	mm	1 450	1 450	1 450	1 450	1 430
Poids						
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
Caractéristiques du raccordement UE						
Puissance connectée sans type NC	kVA	4,9	4,9	4,9	4,9	4,9
Puissance connectée avec type NC	kVA	6,1	6,1	6,1	6,1	6,1
Fusible recommandé UE 3x à action retardé	A	25	25	25	25	25
Connecteur CEE...à 5 broches		32	32	32	32	32
Interrupteur de puissance CF recommandé sans type NC		Pas d'indication				
Courant de déclenchement CF recommandé sans type NC	mA	30	30	30	30	30
Interrupteur de puissance CF recommandé avec type NC	Doepke	DFS 4 B SK				
Courant de déclenchement CF recommandé avec type NC	mA	300	300	300	300	300
Tension d'alimentation 3x	AC 50 Hz	380-420	380-420	380-420	380-420	380-420
Raccordement d'air comprimé (pour les machines avec table basculante pneumatique)		entre 6 et 10 bar - env. 50 l/min.				

MSC

Modèle		200	250	310	400	450
Longueur de travail	mm	2 040	2 540	3 140	4 040	4 540
Puissance de coupe						
Acier 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
Acier spécial 600 N/mm²	mm	2,50	2,25	2,00	1,50	1,00
Découpes/minute		25	25	25		
Angle de coupe		2,17°	1,75°	1,41°	1,11°	0,99°
Puissance nominale	kW	3,7	3,7	3,7	3,0	3,0
Dimensions extérieures						
Longueur	mm	2 585	3 085	3 710	4 585	5 085
Profondeur avec butée + dispositif de protection	mm	2 592	2 592	2 592	2 592	2 592
Hauteur de plateau	mm	920	920	920	920	920
Hauteur totale avec dispositif de protection		mm	1 430	1 430	1 430	1 430
Poids						
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	
Caractéristiques du raccordement UE						
Puissance connectée sans type NC	kVA	6,2	6,2	6,2	5,3	5,3
Puissance connectée avec type NC	kVA	7,4	7,4	7,4	6,5	6,5
Fusible recommandé UE 3x à action retardé	A	25	25	25	25	25
Connecteur CEE...à 5 broches		32	32	32	32	32
Interrupteur de puissance CF recommandé sans type NC		Pas d'indication				
Courant de déclenchement CF recommandé sans type NC	mA	30	30	30	30	30
Interrupteur de puissance CF recommandé avec type NC	Doepke	DFS 4 B SK				
Courant de déclenchement CF recommandé avec type NC	mA	300	300	300	300	300
Tension d'alimentation 3x	AC 50 Hz	380-420	380-420	380-420	380-420	380-420
Raccordement d'air comprimé (pour les machines avec table basculante pneumatique)		entre 6 et 10 bar - env. 50 l/min.				

VUE D'ENSEMBLE DES MACHINES

DES PLIEUSES ET DES CISAILLES GUILLOTINE POUR
LE MEILLEUR TRAVAIL DE TÔLE DANS TOUTE SA DIVERSITÉ.

VERSION 01/2022

PLIEUSES MANUELLES

TBX

- Le poids plume pour 1 opérateur sur le chantier
- Un maximum de mobilité et de robustesse, prête à démarrer en 2 min
- Châssis en X unique, pliant, roulant

LBT

- Confort sur le chantier : pliage, découpe, cintrage
- Transportable, frein de roues, souple
- Le rail du tablier supérieur peut être échangé de manière flexible

LBX

- Compacte et performante pour le pliage sur le chantier
- Précontrainte pour le type et l'épaisseur du matériau
- Résultat de pliage optimal sur la largeur de travail

TBS

- Pliage de segments intelligent sur le chantier
- Ajustage sans outil, beaucoup de formes de pliage
- Châssis en X unique, léger, très mobile

UK

- Pliage de segments intelligent, a fait ses preuves bien 10 000 fois
- Combiner les éléments sans outil
- Pédale, mains libres pour le positionnement

UKV

- Pliage de segments encore plus puissant et flexible
- Ajuster rapidement et sans outil les segments
- Mains libres pour un positionnement précis

UKF

- Pliage de segments de grandes formes spéciales
- Segments extrêmement hauts – liberté XXL
- Flexibilité maximale, confort maximal

KS

- Extrêmement polyvalente, rapide, économique
- Le confort poids plume pour les profilés créatifs
- La plieuse manuelle la plus vendue au monde

KSV

- Excellence, économie, polyvalence
- Maîtrise de nombreux matériaux et beaucoup d'épaisseurs
- Réalise des profilés particuliers

HBM

- Profilés spéciaux uniquement possibles ici
- Positionnement précis avec butée double
- L'abaissement du tablier plieur le plus simple

HA

- Pack de puissance robuste pour la commande à 1 opérateur
- Construction spéciale pour les tôles épaisses
- Plis répétitifs pouvant être réglés de manière idéale

SB50

- Fabrication de bardeaux de toiture et de façade
- Une seule étape de travail pour deux pliages à 180°
- Presque 70 % du temps économisé

PLIEUSES MOTORISÉES

MBM ECT

- Entrée de gamme intelligente avec moteur et écran
- Possibilité de répéter de manière précise les profilés complexes
- Commande à 1 opérateur, robustesse, pas de perte de temps

MAX STD
MAX ECT
MAX CNC S-Touch

MAX

- Le modèle motorisé le plus polyvalent
- Construction robuste, puissance de pliage élevée
- Un classique pour 90 % de toutes les tâches de pliage

GEOMETRY
MAX-F ECT
MAX-F CNC

MAX-F

- Un maximum de liberté de pliage
- Espace libre 14 mm derrière le pivot
- Plus d'espace pour les géométries des profils

MAB STD
MAB ECT
MAB CNC S-Touch

MAB

- Plus puissante que la MAX, puissance de pliage plus élevée
- La machine puissante pour les toitures et les façades
- Construction robuste, maintenance minimale

MAZ CNC

- La plus puissante pour la production en série et la construction en métal léger
- Un talent de rapidité - une productivité énorme
- Les temps de préparation les plus courts - des séquences de pliage rapides

MAE CNC

- Rentable dans le domaine industriel
- Système de changement le plus variable/1 clic
- Temps de préparation minimal, polyvalente, compacte

GEOMETRY

MAF CNC

- Un maximum de liberté de pliage - Sans outillage spécial
- Espace libre 14 mm derrière le pivot
- Réduction du risque de collision au niveau du tablier plieur

GUILLOTINE MANUELLES

HT

- Une robustesse à toute épreuve – fonctionne pendant plusieurs générations
- Commande à 1 opérateur, précise et rentable
- Peu encombrante, sans maintenance, beaucoup d'accessoires

GUILLOTINE MOTORISÉES

SMT BV
SMT BVH
SMT NC
SMT NCH

SMT

- La plus petite cisaille motorisée 3 mètres
- Pour la tôle mince ainsi que les matériaux épais
- Consomme peu de courant, prend peu de place, permet d'économiser du temps

MSB BV
MSB BVH
MSB NC
MSB NCH

MSB

- Aussi petite que la SMT et avec beaucoup plus de puissance
- Encore plus de puissance en exploitation par 1 opérateur
- Le choix puissant et bon marché

MSC BV
MSC BVH
MSC NC
MSC NCH

MSC

- La cisaille pro pour la tôle fine et la construction de façades
- 2 moteurs, répartition homogène de la force
- Rendement élevé, consommation d'énergie min.

GUILLOTINE D'INSTALLATION

MT

- Cisaille automatique intégrée
- Pour l'utilisation permanente dans le processus de production
- Adaptation individuelle possible, maintenance minimale

ST

- La cisaille que l'on peut configurer le mieux
- Intégration dans les installations de production en série
- Pour beaucoup plus de matériaux que seulement les tôles

MANUTENTION DE BOBINE MODULAIRE

MCH

- Les tôles sont directement disponibles
- Structure modulaire
- Individuellement ajustable

PROFILEUSES

SZP

- Extra-longue et très puissante dans la construction de conduits d'aération
- Profiler en ligne droite sans distorsion
- Vitesse de passe élevée

PLANIFICATION / NOTES

PLANIFICATION / NOTES

AUTRES INFORMATIONS PRODUIT

www.schechtl.de

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

SCHECHTL

www.schechtl.de

FR © 07/2024 Sous réserve d'erreurs et de modifications techniques