

MOTOR SCHWENKBIEGEN

MASCHINEN FÜR DIE GESAMTE
VIELFALT BESTER BLECHBEARBEITUNG



FÜR IHREN FORTSCHRITT LEGEN WIR UNS RICHTIG INS ZEUG

PIONIERGEIST UND INNOVATION.
AUS LEIDENSKAFT FÜR 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 STEUERUNGSSART 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/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	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																		
1540																		
2040										3,00	4,50	2,00				3,50	5,50	2,25
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	1,50	2,00	1,00	1,75	2,50	1,00
Steuerungen	ECT			ST			ECT			CNC S-TOUCH			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

CNC S-TOUCH

CNC S-TOUCH
volle Kontrolle über Biegeergebnis und Arbeitsabläufe

- inkl. Steuerung des motorischen Tiefenanschlags

- 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

ANWENDUNGBEREICHE

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

HOHER BEDIENKOMFORT

- kopiert 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, Tiefenanschlagsmaß, 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



ES GIBT VIEL ZU TUN AN DACH UND FASSADE

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



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 MASSTÄBE 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**, Profilsätze in Tabellen speichern und abrufen

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

CNC S-TOUCH
volle Kontrolle über Biegeergebnis und Arbeitsabläufe

ECT STEUERUNG
Profilsätze in Tabellen speichern und Biegefolgen präzise wiederholen

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 Biege-wangendesign und ermöglicht die Herstellung nahezu aller Profile des modernen Metall- und Spenglerhandwerks.



NUTZEN

MEHR FREIHEIT

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

MEHR SICHERHEIT

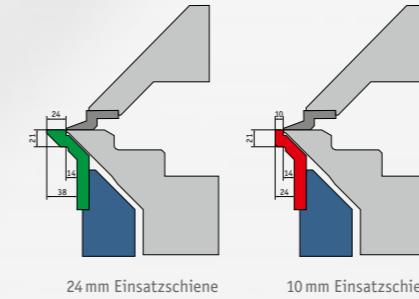
- geringe Kollisionsgefahr an der Biegewange
- große Einlegefreiheit = höhere Sicherheit

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.



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.

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

MAX-F STARK



MAF STÄRKER



TRADITIONNELLES BEWAHREN, INNOVATIVES SCHAFFEN

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

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

Präzise Attikableche
schützen Traditionelles
und Modernes
auf beste Weise

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 zuverlässige 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



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-TOUCHCONNECT DIGITAL VERNETZTE ARBEITSPROZESSE

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

PLANUNG

VERWALTUNG

PRODUKTION

In Büro. Mit PC-Software.

Projektplanung und Auftragsbearbeitung in jeder Arbeitsphase.

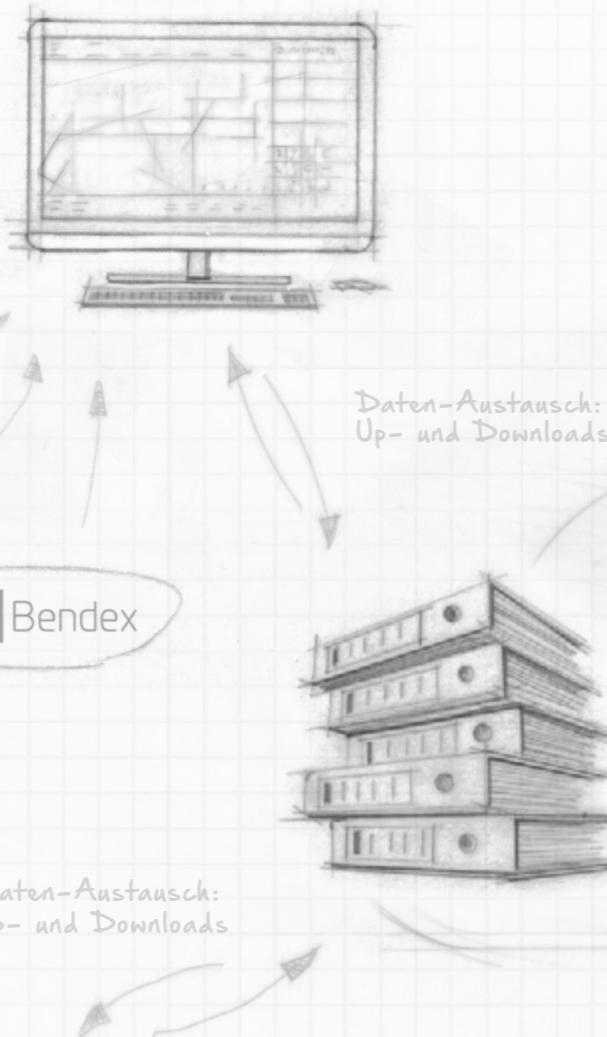
- ✓ Profile detailgetreu simulieren
- ✓ Vor- und Nachbereitung von Profildaten

S-TOUCH PLAN

SEMA
SOFTWARE

CAD
Software

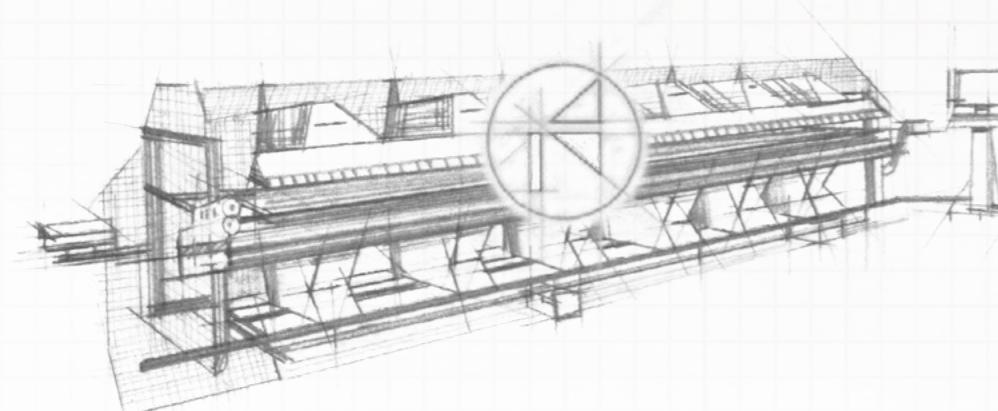
Bendex



Auf Ihrer Maschine. Fremdfabrikat.

Profildatenaustausch jeglicher Hersteller ist möglich.

- ✓ Zugriff auf alle Profildaten
- ✓ Direkt eingegebene Profile stehen für die gesamte S-TOUCHCONNECT zur Verfügung

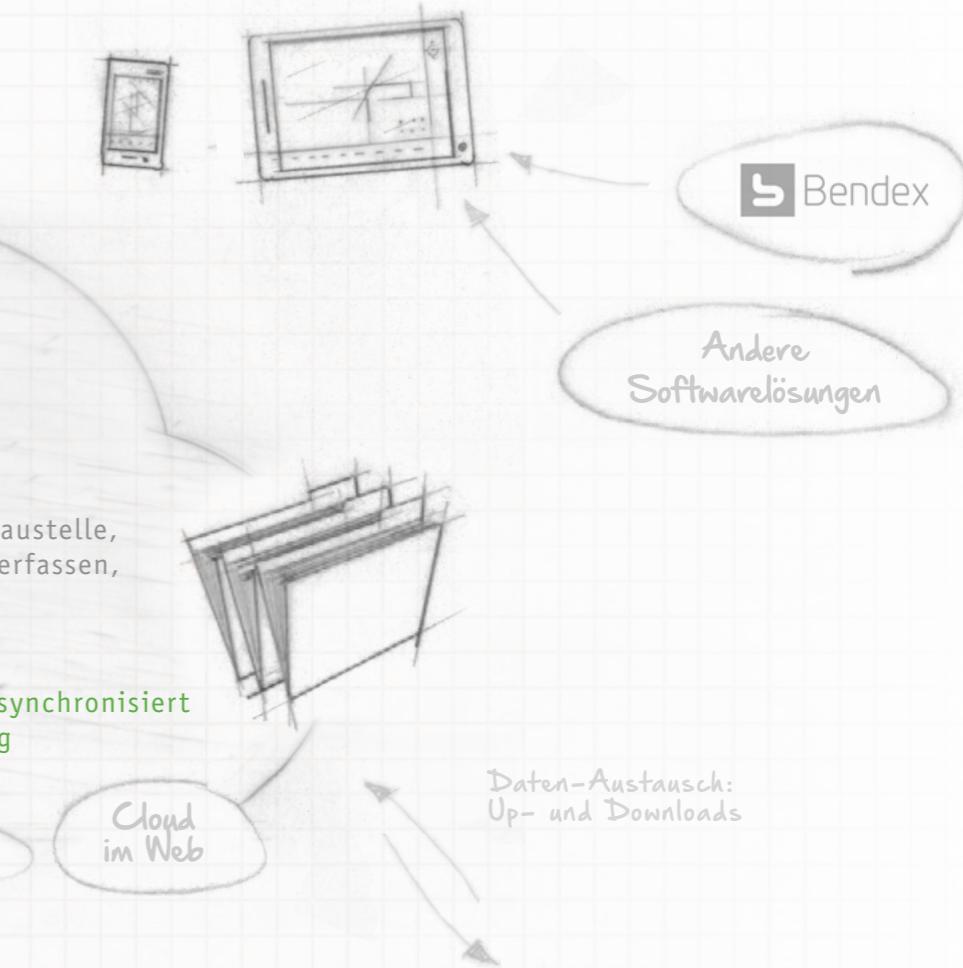


Auf der Baustelle. Über mobile Endgeräte.

Profil- und Auftragserfassung vor Ort.

- ✓ Vor Ort im benötigten Dateiformat erfassen und versenden

Daten-Austausch:
Up- und Downloads



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

Firmenserver

Cloud
im Web

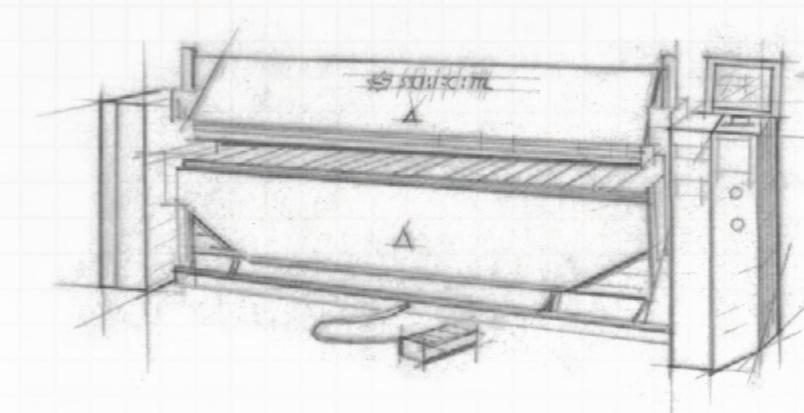
Daten-Austausch:
Up- und Downloads

Auf Ihrer Scheidl Maschine. Mit S-TouchCNC 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-TOUCHCNC



KONISCH BIEGEN

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



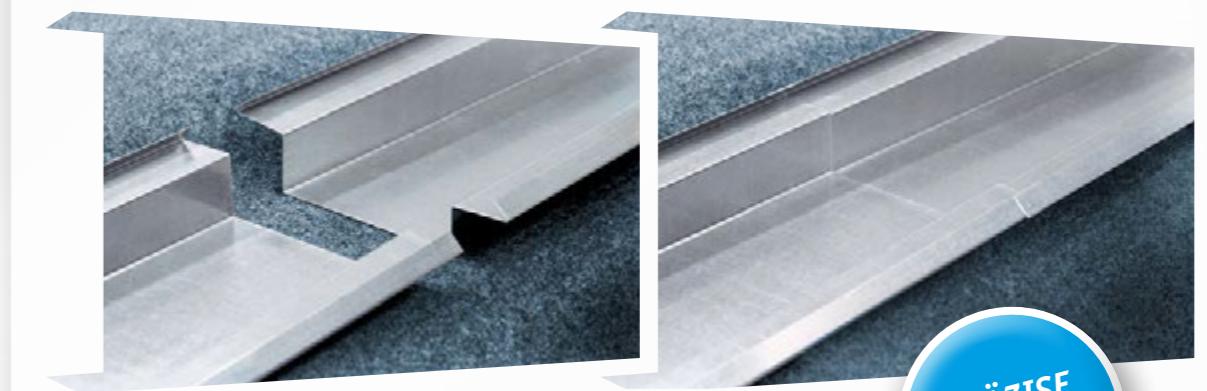
SCHECHTL-TIEFENANSCHLAG



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

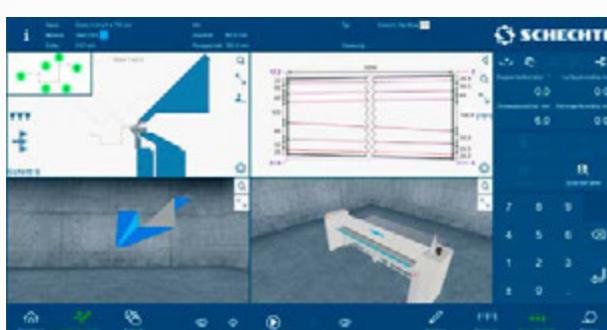


PRÄZISE
STECKBAR

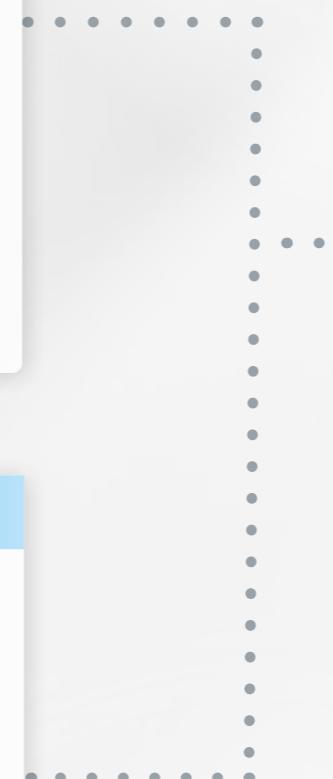
- passgenaue Kantteile, präzise steckbar
- schnell, einfach, materialschonend, wirtschaftlich zu montieren
- keine weiteren Bearbeitungsschritte auf der Baustelle erforderlich



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 absenbar
- 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



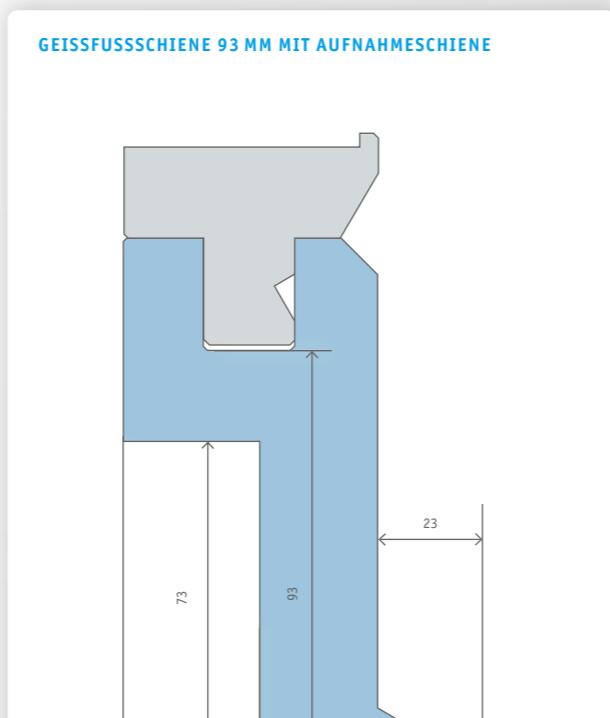
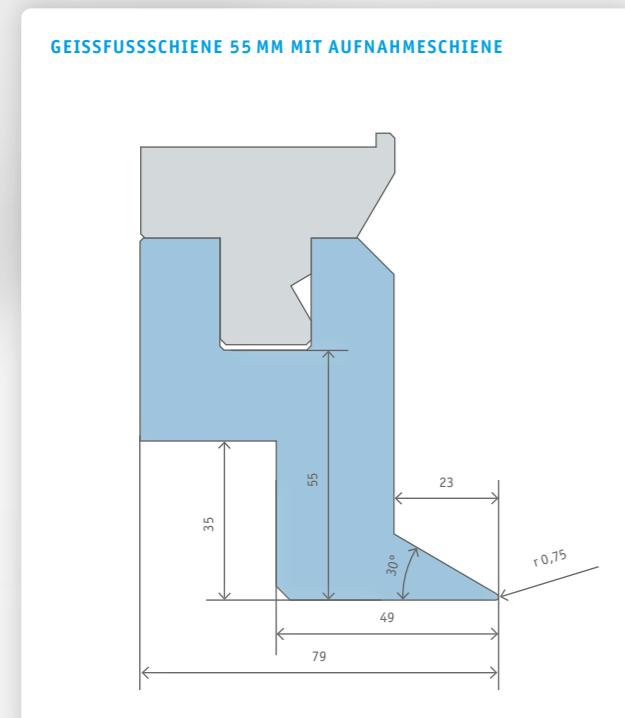
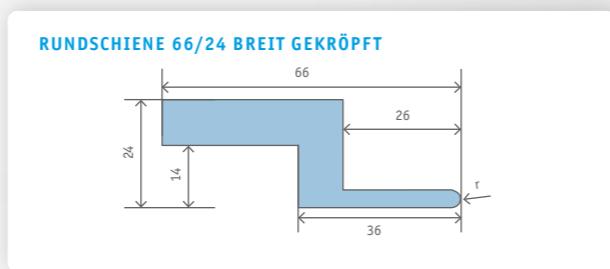
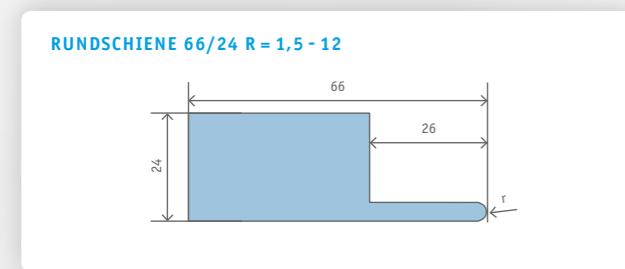
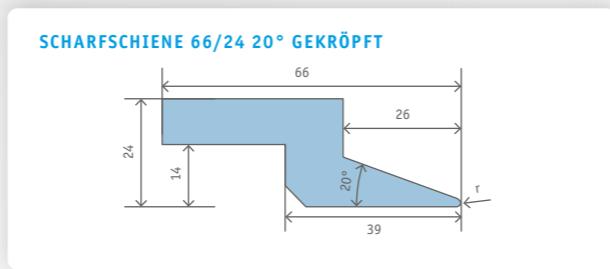
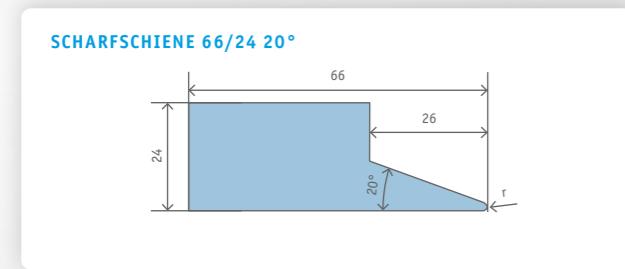
MAZ



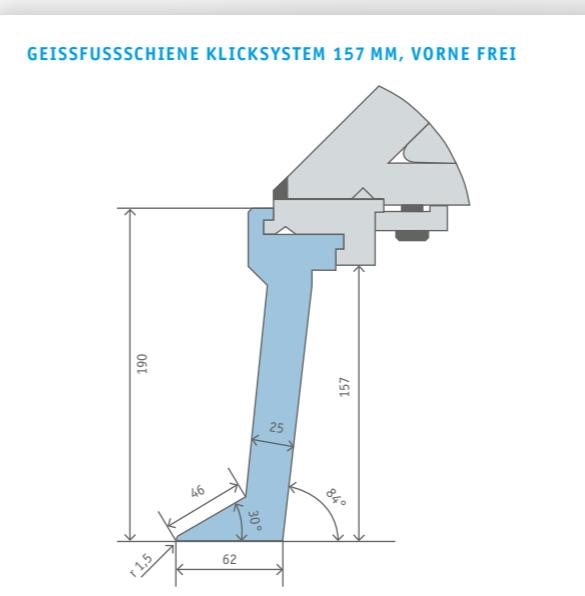
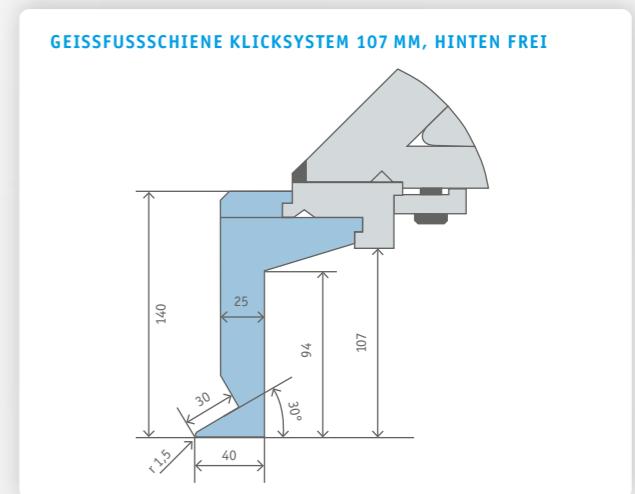
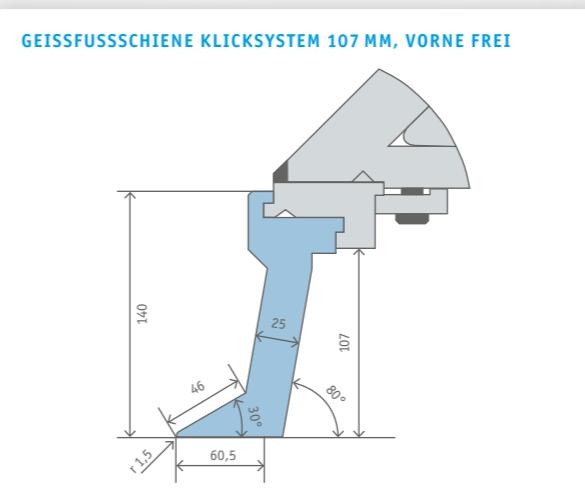
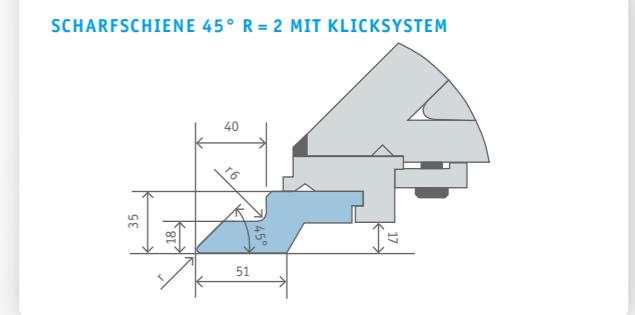
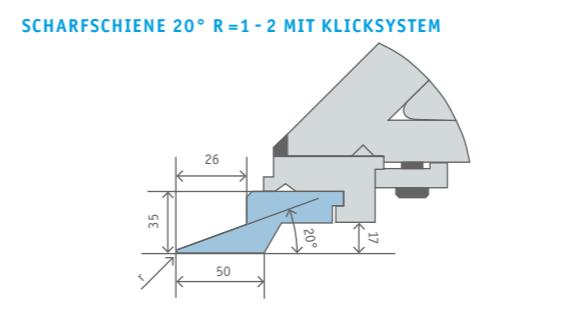
MAE



PROFIL- UND GEISSFUSS- SCHIENEN FÜR MOTOR SCHWENKBIEGEMASCHINEN



KLICKSYSTEM



TECHNISCHE DATEN

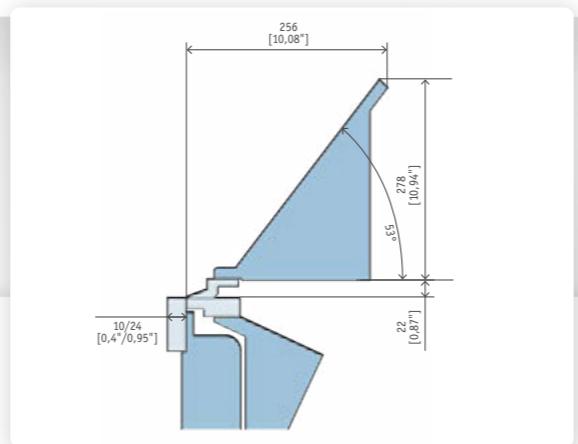
LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.
SCHNITTZEICHNUNGEN FÜR WANGENELEMENTE.



MBM

ECT STEUERUNG

Modell	250	310	
Arbeitslänge	mm	2.500	3.100
Biegeleistung			
Stahl 400 N/mm ²	mm	1,00	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	1,50	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	0,60	0,60
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	0,55	0,55
Nennleistung Oberwangemotor	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	Doepe	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/mm ²	mm	2,00	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	3,00	2,00	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	1,25	1,00	0,60
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	2,2	2,2	2,2
Nennleistung Oberwangemotor	kW	0,75	0,75	0,75
Öffnungshöhe max.	mm	140	140	140
Biegewangengeschwindigkeit	°/sek	90	90	90

250 310 400

Arbeitslänge

mm 2.540 3.100 4.040

Biegeleistung

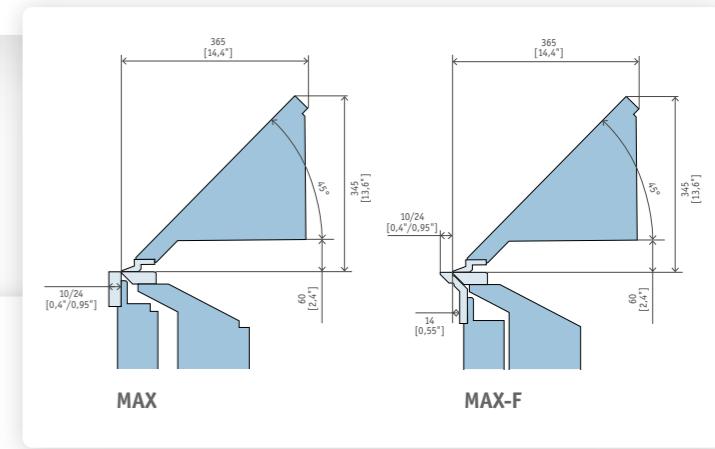
Stahl 400 N/mm ²	mm	2,00	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	3,00	2,00	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	1,25	1,00	0,60
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	2,2	2,2	2,2
Nennleistung Oberwangemotor	kW	0,75	0,75	0,75
Öffnungshöhe max.	mm	140	140	140
Biegewangengeschwindigkeit	°/sek	90	90	90

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	Doepe	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	Doepe	DFS 4 B SK		
Empfohlener FI-Auslösestrom	mA	30	30	30
Versorgungsspannung EU 3x	AC 50 - 60 Hz	380 - 420	380 - 420	380 - 420



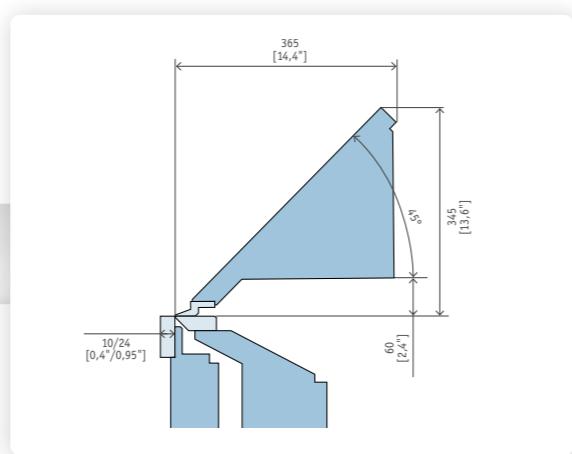
TECHNISCHE DATEN

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/mm ² mm	3,00	2,50	2,00	1,50
Aluminium 250 N/mm ² mm	4,50	3,50	3,00	2,00
VA 600 N/mm ² mm	2,00	1,50	1,25	1,00
Nennleistung Biegewangenmotor kW	3,0	3,0	3,0	3,0
Nennleistung Oberwangemotor kW	1,5	1,5	1,5	1,5
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

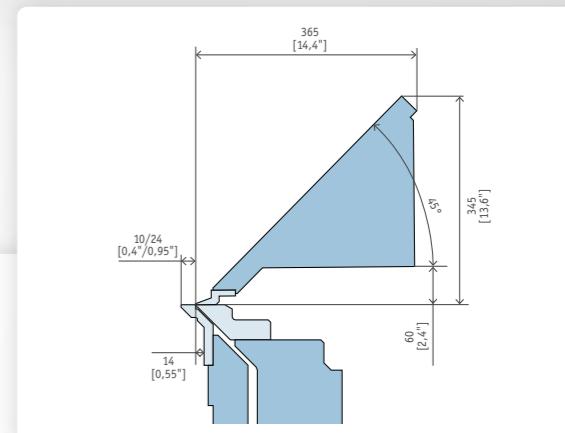
Äußere Maße: Länge mm	3.100	3.600	4.160	5.100
Tiefe mit 1000 mm Motoranschlag mm	1.810	1.810	1.810	1.810
Arbeitshöhe mm	910	910	910	910
Gesamthöhe mm	1.750	1.750	1.750	1.750
Gewicht kg	2.750	3.050	3.350	4.000
Anschlussdaten				
Anschlussleistung kVA	5,74	5,74	5,74	5,74
Empfohlene Absicherung EU 3x träge 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/mm ² mm	2,50	2,00	1,50
Aluminium 250 N/mm ² mm	3,50	3,00	2,00
VA 600 N/mm ² 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

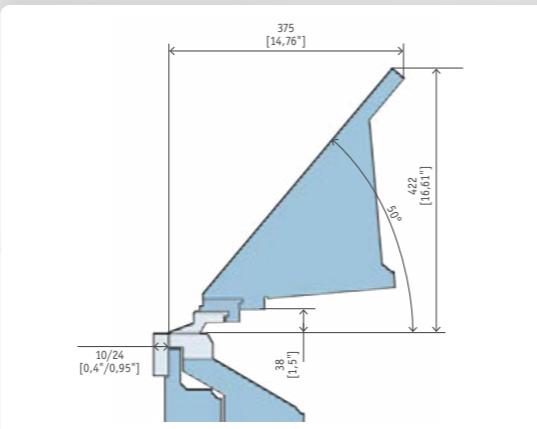
LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.
SCHNITTZEICHNUNGEN FÜR WANGENELEMENTE.



MAZ

CNC S-TOUCH STEUERUNG

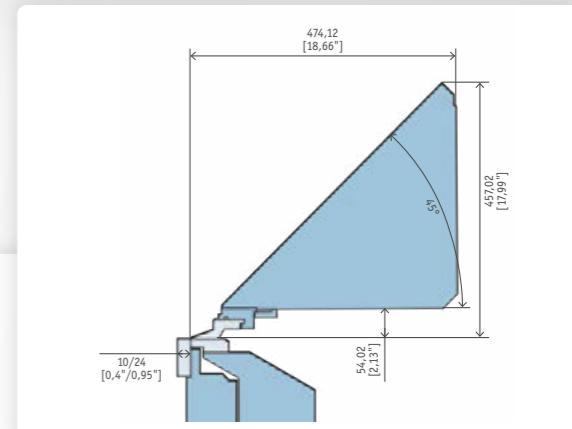
Modell	200	250	310	400	
Arbeitslänge	mm	2.040	2.540	3.100	4.040
Biegeleistung					
Stahl 400 N/mm ²	mm	3,50	3,00	2,50	1,75
Aluminium 250 N/mm ²	mm	5,00	4,50	4,00	2,50
VA 600 N/mm ²	mm	2,25	2,00	1,50	1,00
Nennleistung Biegewangenmotor	kW	2*2,2	2*2,2	2*2,2	2*2,2
Nennleistung Oberwangenmotor	kW	1,5	1,5	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/mm ²	mm	4,00	3,50	3,00	2,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	6,00	5,00	4,50	3,00
VA 600 N/mm ²	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
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 11.2025

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
- Handfreiheit für präzises Positionieren



UK-DB

- Biegen in beiden Richtungen – ohne Umspannen
- Werkzeugloser Segmentwechsel
- Mehr Produktivität



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 Biege ideal einstellbar

MANUELLE TAFELSCHEREN



HT

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

MOTOR-TAFELSCHEREN



SMT

- Kleinstes 3-Meter-Motor-Tafelschere
- Für Dünblech bis starke Materialien
- Stromsparer, Platzsparer, Zeitsparer



MSB

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



MSC

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

ANLAGENSCHEREN



MT

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



ST

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



MCH

- Bleche stehen direkt bereit
- Modularer Aufbau
- Individuell anpassbar

PROFILERMASCHINEN



SZP

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

MANUELL



SB50

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

MOTOR-SCHWENKBIEGEMASCHINEN



MBM ECT

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



MAX-F

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



MAB

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



MAZ CNC

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



MAE CNC

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



MAF CNC

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

