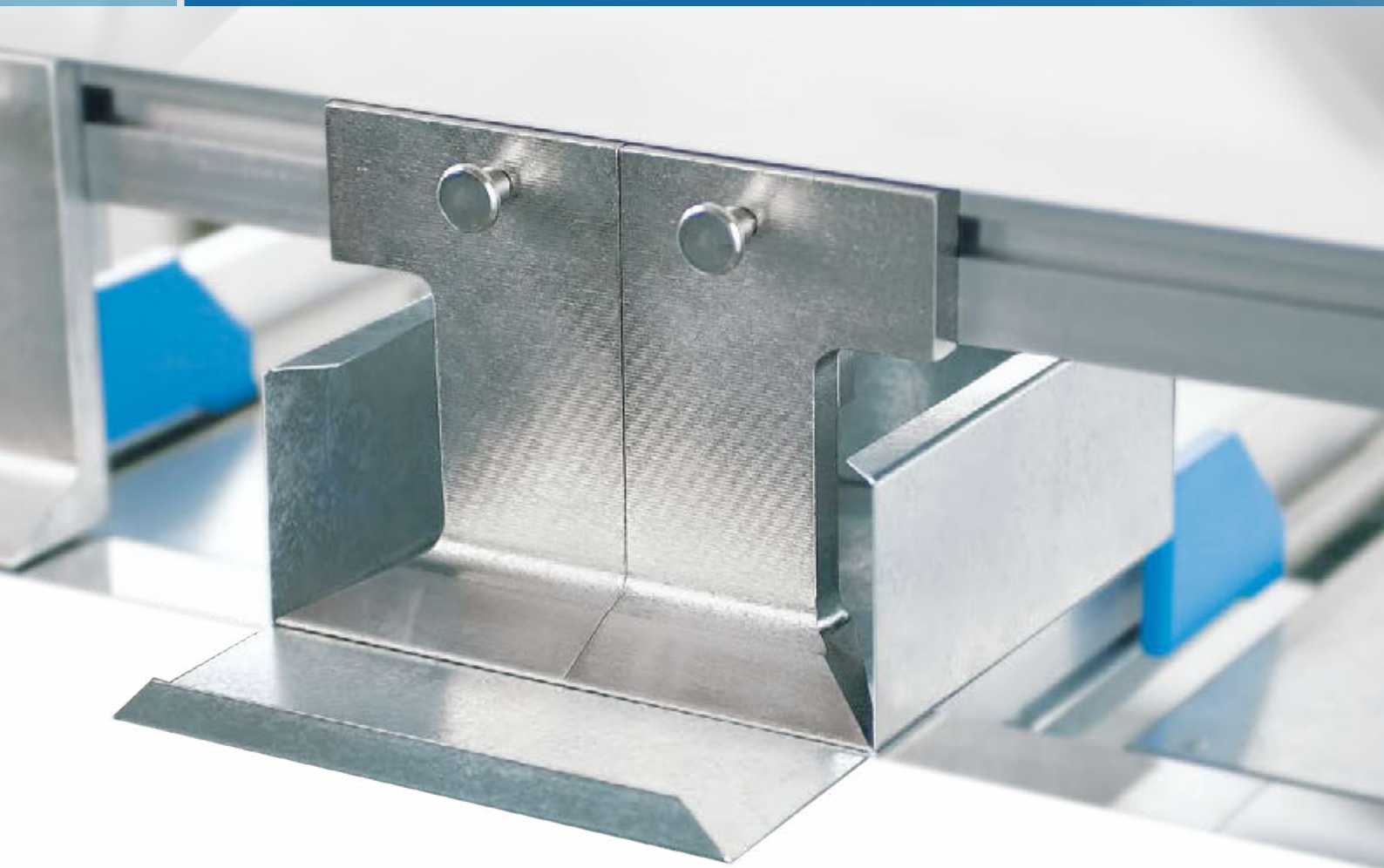




MANUELL SEGMENTBIEGEN

MASCHINEN FÜR KOMPLEXE FORMEN
IN DER BLECHBEARBEITUNG



WIR TEILEN GERNE, DAMIT SIE ERFOLGREICH SIND

PIONIERGEIST UND INNOVATION AUS LEIDENSCHAFT
FÜRS SPENGLERHANDWERK.

FÜR SIE LEGEN WIR UNS RICHTIG INS ZEUG

Sie wissen es, weil Sie es selbst erleben, wie schon Generationen vor Ihnen: Wir hören gut zu. Ihnen, unseren Kunden. Daraus entstehen genau die Ideen und Maschinen, mit denen Spenglermeister in Handwerk und Industrie ihren Arbeitsalltag seit Jahrzehnten leichter und wirtschaftlicher gestalten.

Seit 1910, als einfache Schmiede gegründet, treibt uns dieser Pioniergeist an. Immer den Nutzen unserer Kunden im Blick. Dieser Anspruch führte von der Erfindung der Schwenkbiege-Technologie über zahlreiche Innovationen bis hin zur zeitsparenden, mobilen Datenübertragung fertiger Kantprofile von der Baustelle direkt an die Maschine.

So ist es auch mit dem Segment-Biegen. Weit über 10.000 Spenglermeister nutzen heute unsere Lösung „der geteilten Schienensysteme“, um komplexe Formen in einem Arbeitsgang rationell und präzise zu fertigen. Vorsprung durch „Wissen teilen“, davon profitieren beide – Sie und wir.

VERBUNDENHEIT BRINGT QUALITÄT

Sehr hochwertig, enorm langlebig und extrem zuverlässig – das ist es, was Generationen von Spenglern in aller Welt über unsere Produkte sagen. Ein starkes Dankeschön und zugleich unser Ansporn, das Qualitätssiegel „Made in Germany“ weiterhin auf hohem Niveau zu halten.

Mit großem Standortbewusstsein produzieren und montieren wir viele Maschinenteile ausschließlich in Deutschland – ja sogar meist in Bayern. Die starke Verbindung mit regionalen Partnern und Zulieferern ist eine Quelle für Qualität. Dieses Denken und Ihre Zufriedenheit führten Schechtl in die Spitze der weltweit führenden Hersteller von Schwenkbiegemaschinen und Tafelscheren für die Dünnblechbearbeitung.

DANKE FÜR IHR VERTRAUEN

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.

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 KOMBINATION AUS ARBEITSLÄNGE,
BIEGELEISTUNG UND ANFORDERUNG AN IHRE FERTIGUNG FÜHRT
SIE ZU IHRER IDEALEN SEGMENT-SCHWENKBIEGEMASCHINE.

1. FERTIGEN SIE AUF DER BAUSTELLE GESCHLOSSENE FORMEN, SCHACHTELN, KASSETTEN UND CO.?
2. FERTIGEN SIE IN IHRER WERKSTATT VIELES MANUELL?
3. BENÖTIGEN SIE GRÖßERE FREIHEITEN FÜR UNTERSCHIEDLICHSTE, KOMPLEXE FORMEN?

- Spezialist für mobiles Segment-Biegen am Bau: → **TBS** (Seite 7)
- Die starken Profis für einzelne Werkstücke, Prototypen, Sonderbauten und sporadisch wiederkehrende Kleinserien: → **UK, UKV** (Seite 8 – 9)
- Für noch mehr Spielraum im manuellen Segment-Biegen: → **UKF** (Seite 10)
→ **SB** (Seite 11)
→ **UK-DB** (Seite 12 – 13)

Einsatzgebiete	Segment-Biegen					
	Baustelle	Werkstatt				
						
Maschinentyp	TBS	UK	UKV	UKF	SB	UK-DB
Antriebsart	manuell					
Arbeitslänge						
2x550					1,00	
1040	0,63	1,50	2,00	1,50		1,50
1250	0,63	1,25	1,75	1,50		1,25
1540			1,50	1,50		
2040			1,00	1,00		
Steuerungen	manuell					
Biegeleistungen für Stahl 400 N/mm², bezogen auf Standard-Segmenthöhen						



SEGMENTBIEGEN

Segment-Schwenkbiegemaschinen sind besonders rentabel, sie fertigen geschlossene Formen einfach, präzise und zeitsparend, schaffen Einzelaufträge und Kleinserien komfortabel auf der Baustelle und in der Werkstatt.



BAUSTELLE

Mobil, komfortabel und handlich wie keine andere. Die **TBS** ist die erste Wahl für das präzise Segment-Biegen auf jeder Ebene der Baustelle.



WERKSTATT

Segment-Biegen in der Werkstatt, dafür stehen unsere tausendfach bewährten, manuellen **UK-Modelle**.



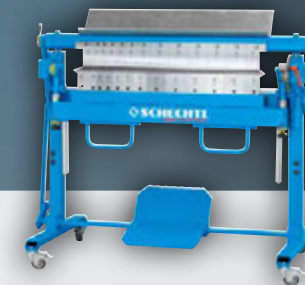
MEISTERHAFTE FORMENVIELFALT AN DÄCHERN UND FASSADEN

KNIFFLIGE UND KOMPLEXE FORMEN LEICHT GEMACHT: MIT EINER SEGMENT-BIEGEMASCHINE
BRINGEN SIE KASTENFORMEN, KASSETTEN, FENSTERBLECHE & CO. PERFEKT IN FORM.

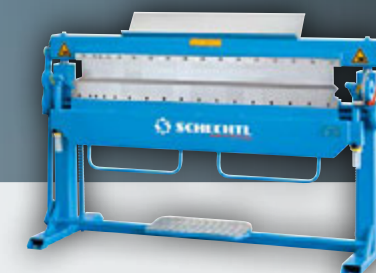
TBS



UK



UKV



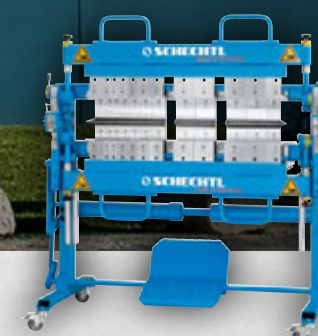
UKF



SB



UK-DB



PANEUM
WUNDERKAMMER DES BRÖTES

TEILEN FÖRDERT VIELFALT – KOMPLEXE FORMEN LEICHT GEMACHT

CLEVER SEGMENT-BIEGEN. ZEITSPAREND EINFACH. ALLES OHNE WERKZEUG.

KOMPLEXE FORMEN LEICHT GEMACHT - OHNE UMBAUZEIT IN EINEM ARBEITSGANG

Segment-Biegemaschinen sind mit „geteilten Schienensystemen“ ausgestattet. Die Biegeschiene besteht dabei aus einzelnen Segment-Einsätzen. Geschickt kombiniert und mit Freiräumen zwischen den Segment-Einsätzen, lassen sich Werkstücke an allen Seiten biegen. Ganz unkompliziert und schnell fertigen Sie damit knifflige und komplexe Formen.

Sie richten nebeneinander mehrere Segment-Stationen und realisieren aufeinander folgende Arbeitsschritte rationell und ohne Umbauzeit – in derselben Maschine, in einem Arbeitsgang.

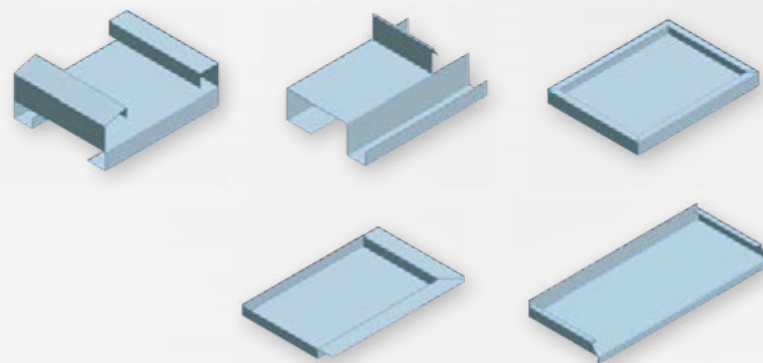
NUTZEN

SNELLSPANNSYSTEM AN JEDER WANGE STEIGERT DIE PRODUKTIVITÄT IN SEKUNDEN

Die manuellen Segment-Schwenkbiegemaschinen von Schechtl sind an Ober-, Unter- und Biegewange mit einem patentierten Schnellspann-System ausgestattet. Dieses tausendfach bewährte Konzept gehört zur Standard-ausstattung. Damit werden die Segment-Einsätze in Sekundenschnelle an jedem beliebigen Punkt exakt befestigt. Weil Sie dafür weder Werkzeuge noch Schrauben brauchen, gewinnen Sie wertvolle Zeit für mehr Produktivität.

DIE FORMEN-VIELFALT IST ENORM

Aufwändige Kastenformen, Sonderformen, Muster und Fensterbänke sind leicht und rationell zu fertigen.



MOBILES LEICHTGEWICHT AUF DER BAUSTELLE

WENDIG UND MOBIL. MÜHELOS LEICHT.

SEGMENTBIEGEN

BAUSTELLE



NUTZEN

SCHACHTELN, KASSETTEN & CO IN EINEM ARBEITSGANG

- rationell und produktiv – alle Segment-Einsätze werden werkzeugfrei justiert
- Die TBS beherrscht auch den 25 mm- und 35 mm-„Automatenfalz“ für Trauf- und Firstkantungen
- mit der TBS meistert der Spengler sämtliche „Überraschungen“ auf der Baustelle und ist dabei in der Profilverfertigung völlig autark

KOMFORT

MÜHELOS AUF DER BAUSTELLE

- 1-Mann alleine kann die TBS ganz locker transportieren und bedienen
- Die Montage der TBS (ohne X-Gestell) auf eine Werkbank oder in einem Baufahrzeug ist möglich
- klappbares X-Gestell mit Rollen und Griff (optional erhältlich)
 - standsicher und komfortabel beim Transport
 - wie einen Rollkoffer einfach hinter sich herziehen
- Transportgewicht reduzieren – Segmente werden in einer separaten Box transportiert – sicher aufbewahrt und optimal geschützt



TECHNIK

- alle Wangen bieten 40 mm große Freiheit
- Oberwange ist nur 45 Grad flach geneigt – bringt zusätzliche Freiheit für ausgeklügelte Falze bei langen Schenkeln
- die Rollenschere ist ein sinnvolles Zubehör, um Bleche direkt an der Maschine zu schneiden (optional erhältlich)

TRANSPORTABEL. BAUSTELLE. SEGMENT-BIEGEN.

Ihr Einsatzgebiet dokumentiert die TBS schon im Namen. Die kleinste der manuellen Segment-Schwenkbiegemaschinen im Schechtl-Programm ist ganz groß, was ihre Flexibilität auf der Baustelle betrifft.

Dank ihrer geringen Abmessungen bewegen Sie die TBS mühelos auf der Baustelle – zwischen Stockwerken, auf dem Baugerüst und in engen Räumen.

TBS



Modell TBS mit klappbarem X-Gestellfuß (optional erhältlich)

ZWEI, DIE GERNE TEILEN – STARKE SPEZIALISTEN FÜR DIE WERKSTATT

IHRE SPEZIALISTEN FÜR KNIFFLIGE SONDERAUFGABEN.

SEGMENTBIEGEN

WERKSTATT

STARKE QUALITÄTEN IM SONDEREINSATZ

Zwei manuelle Segment-Schwenkbiegemaschinen erledigen souverän knifflige Sonderanfertigungen, ergänzende Büge an Werkstücken, Kastenformen und Co.

Die **UK** und die stärkere **UKV** sind Ihre Spezialisten für geschlossene Sonderformen. Die Segmente werden geschickt positioniert und mehrere Arbeitsschritte ohne Umbauzeit erledigt. So bleibt der rationelle Arbeitsfluss erhalten, das Umrüsten von Motormaschinen entfällt.

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

10.000
-fach
bewährt

NUTZEN

WERKZEUGFREI JUSTIEREN – EIN WERTVOLLES PLUS AN SICHERHEIT, PRÄZISION UND GESCHWINDIGKEIT

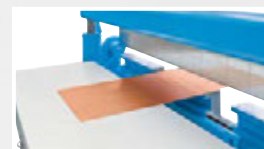
- Ober-, Unter- und Biegewange mit patentiertem Schnellspannsystem ist Standard
- Segment-Einsätze ruckzuck in Sekunden beliebig kombinieren – ohne Einsatz von Schrauben und Werkzeug
- einzelne Elemente herausnehmen – so entstehen zwischen den Segmenten Freiräume für geschlossene Werkstücke
- mit geschickter Segment-Kombination mehrere Arbeitsschritte ohne Umbauzeit sehr rationell ausführen



Hohe Oberwangensegmente



Biegewinkelanschlag



Aufbewahrungsbox als Blechauflage nutzbar (ohne Tiefenanschlag)

TECHNIK

VIELE SINNVOLLE DETAILS BEREICHERN DEN ARBEITSALLTAG

Werkzeugfrei justieren – ein wertvolles Plus an Sicherheit, Genauigkeit und Geschwindigkeit.

- Biegewange per Handrad und Skala absenkbar
- Druck der Oberwange per Hebel einstellen
- mit Rollen ausgerüstet, sind **UK** (Standard) und **UKV** (optional) an jedem Punkt Ihrer Fertigung einsetzbar
- serienmäßiges Fußpedal – Handfreiheit während der gesamten Fertigung des Werkstücks
- aktuell nicht benötigte Biegesegmente finden bequem in einer Ablageschale über der Oberwange Platz
- die Aufbewahrungsbox für alle Segmente sitzt platzsparend unter dem Tiefenanschlag oder dient in der Standardversion auch als Werkstückauflage

ZUBEHÖR

OPTIONALES ZUBEHÖR

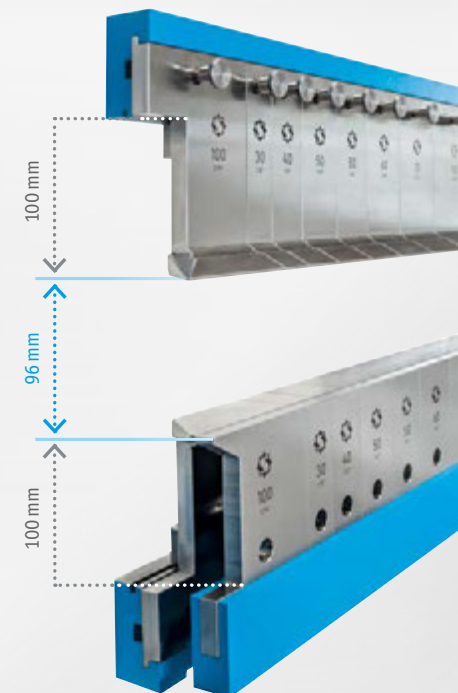
- hohe Oberwangen-Segment-Einsätze 140 mm + 160 mm (**UK+UKV**) 180 mm (nur **UKV**) (Standard = 100 mm)
- Oberwangeneinsätze mit 2 mm- und 3 mm-Radien, durch die größere Rundung lassen sich Zink und Alu materialschonender biegen
- verschiedene Tiefenanschlag-Systeme
- Einsätze zum Fertigen von Fensterbänken
- Rollenschere
- Räder mit Fahrwerk (**UKV**)



Tiefenanschlag 1000 mm



Tiefenanschlag **UKV** (Zahnstange)



UK STARK



UKV STÄRKER



DIE EINE FÜR EXTRA HOHE EINSÄTZE – GROSSE FREIHEIT XXL

DOPPELTER FREIRAUM FÜR GROSSE SONDERFORMEN.

ALLE QUALITÄTEN DER UKV – NUR DEUTLICH GRÖßER! NEUE LEISTUNGSSPITZE IM MANUELLEN SEGMENTBIEGEN.

Das „F“ steht für „Flexibel“. Die UKF wartet mit größeren Dimensionen und vielen Vorteilen auf: Die UKF bietet Raum für 160 mm und 180 mm hohe Segment-Einsätze an der Oberwange. Die Segment-Einsätze der Unter- und Biegewange sind 120 mm hoch, das sind **100% mehr Freiheit**.

Die Arbeitshöhe wurde gegenüber der UKV um 160 mm angehoben, großformatige Bleche lassen sich so viel ergonomischer verarbeiten.

NUTZEN

SIE SPAREN KOSTEN UND GEWINNEN FERTIGUNGS-KOMFORT:

Diese XXL-Freiheit ermöglicht es dem Spenglermeister, größere geschlossene Formen herzustellen. Darüber hinaus bringt es deutlich mehr Flexibilität und Durchsatz im Arbeitsablauf.

Und: höhere Segment-Einsätze sind an anderen Maschinen oft Sonderwerkzeuge. Was dort extra angefertigt werden muss, ist bei der UKF Standard.

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

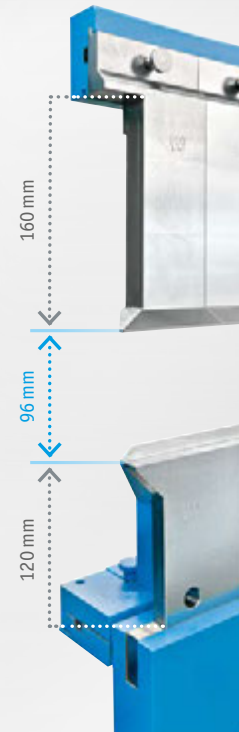
ZUBEHÖR

OPTIONALES ZUBEHÖR

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



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



UKF



DIE SCHINDELSPEZIALISTIN FÜR KLEINE UND GROSSE SERIEN

SCHNELL UND EFFEKTIV. GENIAL EINFACH.

SEGMENTBIEGEN

WERKSTATT

NUTZEN

SCHINDELN, RAUTEN & CO AUF ZWEI SEITEN IN EINEM ARBEITSGANG

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



KOMFORT

LEICHTE ARBEITSWEISE

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



TECHNIK

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

SERIENFERTIGUNG IM SEGMENT-BIEGEBEREICH

Die klaren Vorteile der SB sprechen für sich

- ✓ Manuell
- ✓ Mobil
- ✓ Kosteneffizient
- ✓ Wiederholgenau

SB



DIE EINE FÜR DOPPELSEITIGES BIEGEN

DOPPELTER VORTEIL DANK ZWEI BIEGEWANGEN

SEGMENTBIEGEN

WERKSTATT

DIE HERAUSFORDERUNG

Biegevorgänge bei komplexen Profilen kosten Zeit, Präzision und oft mehrere Arbeitsschritte: Drehen, neu spannen, kontrollieren – das bremst Ihre Produktivität.

DIE LÖSUNG

Mit der **UK-DB** biegen Sie **von oben und unten – ohne Drehen des Werkstücks**.

Zwei Biege­wangen arbeiten perfekt zusammen – für **höchste Präzision, Effizienz** und **Wiederholgenauigkeit**.

Das bedeutet: **schneller, präziser und einfacher arbeiten – jeden Tag**.

NUTZEN

DOPPELTE PRÄZISION. DOPPELTE EFFIZIENZ.

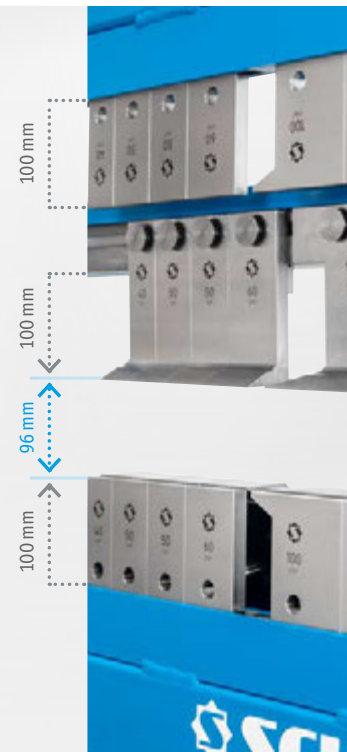
- Biegen in beide Richtungen – **ohne Umspannen**
- Werkzeugloser Segmentwechsel – **schnell & einfach**
- Exakte Winkel, **hohe Wiederholgenauigkeit**
- Weniger Handhabung, mehr Produktivität
- Ideal für Sonderformen & Serienfertigung

MAXIMALE FLEXIBILITÄT

Die 100 mm hohen Segmente an allen Wangen lassen sich **werkzeuglos wechseln** – ideal für Einzelstücke, Kleinserien oder Sonderformen.

PRODUKTvarianten

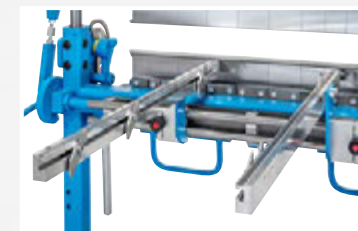
1.000 mm Arbeitslänge – Biegeleistung Stahl bis 1,50 mm
1.250 mm Arbeitslänge – Biegeleistung Stahl bis 1,25 mm



ZUBEHÖR

LINEARANSCHLAG FÜR MAXIMALE PRÄZISION

- Seitlich verschiebbar & werkzeuglos abnehmbar
- Mit Millimeterskalen und fixierbaren Anschlagfingern
- Reproduzierbare Serienbiegungen leicht gemacht
- Auflagearme direkt an der Maschine verstaubar



Linearanschlag 1.000 mm (optional)

WEITERE ZUBEHÖR-OPTIONEN

- Oberwangensegmente in Radius 2 mm oder 3 mm
- Magnetisch positionierbare Werkstückauflage
- Universalanschlag UA 125 (1.000 mm Tiefe)
- Fensterbankeinsätze – Standard & variabel (für 100 mm Segmente)

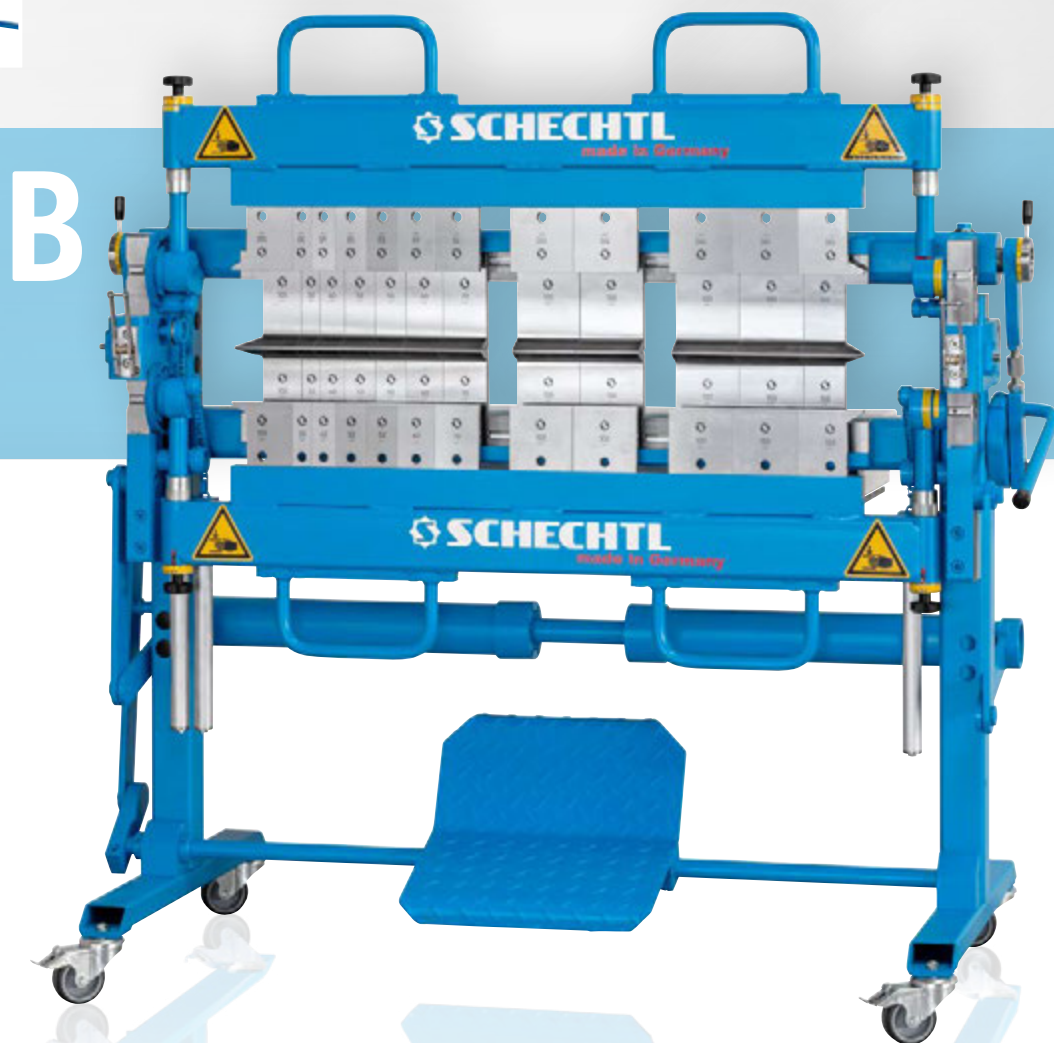
TYPISCHE ANWENDUNGEN

Ob Stehfalzscharre bis 3 Meter, Fassadenprofile wie Steckfalzpaneele oder beidseitig gebogene Kopfbearbeitungen – die **UK-DB** zeigt ihre Stärken überall dort, wo **Präzision, Flexibilität und sauberes Arbeiten** gefragt sind.

UK-DB



Biegevorgang





Wahre Werte kommen ans Licht –
der Spengler macht's

Vertraute Handgriffe bringen
die erforderliche Bediensicherheit
und Produktivität für alle
Segmentbiege-Anforderungen

Wunderschöne Formen
wiederholt der Metallbauer
gerne serienweise

Historisches gut geschützt von
erstklassig geformten Blechen

MEISTERHAFTE FASSADEN IN EDLER OPTIK

TRADITION UND MODERNE ZU VERBINDEN, BEDEUTET EINEN HOHEN
ANSPRUCH AN DIE BLECHVERARBEITUNG. KOMPLEXE, SEGMENTIERTE FORMEN
SIND DABEI DIE DOMÄNE DER SCHECHTL SEGMENTBIEGEMASCHINEN.

ZUBEHÖR

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

Einsatzgebiete	Segment-Biegen					
	Baustelle	Werkstatt				
	TBS	UK	UKV	UKF	SB	UK-DB

ROLLENSCHERE



TBS

Mobile Rollenschere für das Modell TBS.

TBS X-GESTELL: MOBIL, KLAPPBAR, ROLLBAR



TBS

TIEFENANSCHLAG



1000 mm

UK

UK-DB

TIEFENANSCHLAG MIT ZAHNSTANGE



60-500 mm

UKV

OBERWANGENSEGMENTE



UK

UKV

UKF

UK-DB

Radius nach Kundenwunsch.

ERHÖHTE OBERWANGENSEGMENTE



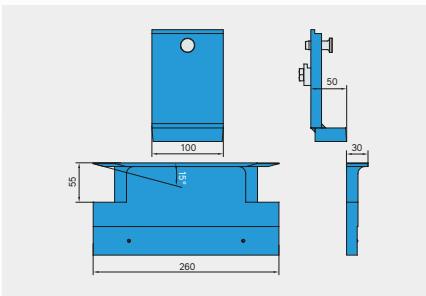
UK

UKV

UKF

Für mehr Flexibilität bei der Herstellung größerer geschlossener Formen.

FENSTERBANKEINSATZ STANDARD



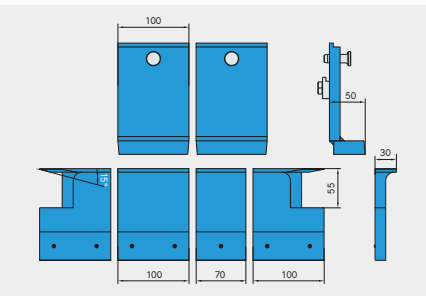
UK

UKV

UKF

UK-DB

FENSTERBANKEINSATZ VARIABEL (6-TEILIG)



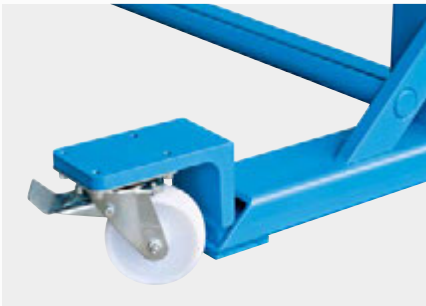
UK

UKV

UKF

UK-DB

UKF/UKV RÄDER UND FAHRWERK FÜR MEHR MOBILITÄT IN DER WERKSTATT



UKV

UKF

WERKSTÜCKAUFLAGE



Magnetisch positionierbar.

UK

UK-DB

UNIVERSAL-ANSCHLAGTISCH UA 125



Blechzuführung über frei justierbare, magnetische Führungsschienen.

UK

UKV

UKF

UK-DB

TECHNISCHE DATEN

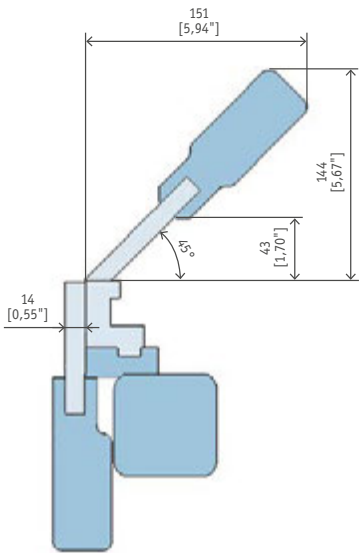
LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.



TBS

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

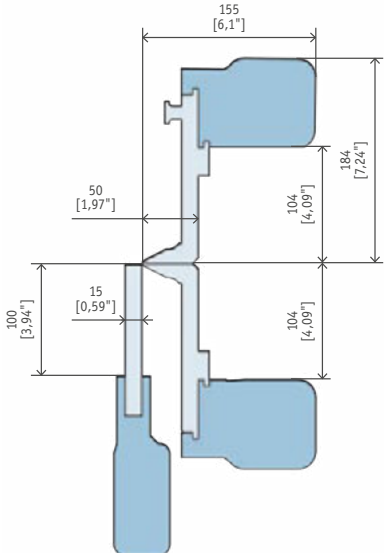
Seite 7



UK

Modell	100	125
Arbeitslänge	mm 1.000	1.250
Biegeleistung		
Stahl 400 N/mm ²	mm 1,50	1,25
Aluminium 250 N/mm ²	mm 2,25	2,00
VA 600 N/mm ²	mm 1,00	0,80
Kupfer 300 N/mm ²	mm 2,00	1,50
Zink 150 N/mm ²	mm 2,00	2,00
Äußere Maße		
Länge	mm 1.480	1.730
Tiefe	mm 740	740
Gesamthöhe	mm 1.180	1.180
Gewicht		
UK	kg 260	290
Teilung der Segmente		
je 1 Eck links + rechts 100 mm		
je 1x30/40/50/60/70 mm +	6x100	8x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze		
Höhe	mm 100	100
Oberwangen Segment-Einsätze		
Höhe	mm 100	100
Oberwangen Öffnungshöhe		
Höhe	mm 96	96

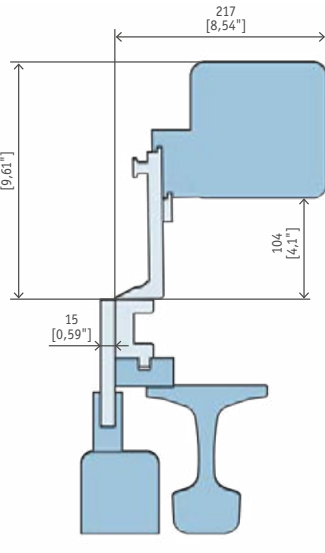
Seite 8



UKV

Modell	100	125	150	200
Arbeitslänge	mm 1.000	1.250	1.500	2.000
Biegeleistung				
Stahl 400 N/mm ²	mm 2,00	1,75	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm 3,00	2,50	2,25	1,50
VA 600 N/mm ²	mm 1,25	1,00	1,00	0,70
Kupfer 300 N/mm ²	mm 2,50	2,25	2,00	1,00
Zink 150 N/mm ²	mm 2,50	2,50	2,50	2,00
Äußere Maße				
Länge	mm 1.600	1.790	2.010	2.600
Tiefe (nur die Maschine)	mm 740	740	740	740
Gesamthöhe	mm 1.292	1.292	1.292	1.292
Gewicht				
UKV	kg 400	450	562	625
Teilung der Segmente				
je 1 Eck links + rechts 100 mm				
je 1x30/40/50/60/70 mm +	6x100	8x100	11x100	16x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze				
Höhe	mm 60	60	60	60
Oberwangen Segment-Einsätze				
Höhe	mm 100	100	100	100
Oberwangen Öffnungshöhe				
Höhe	mm 96	96	96	96

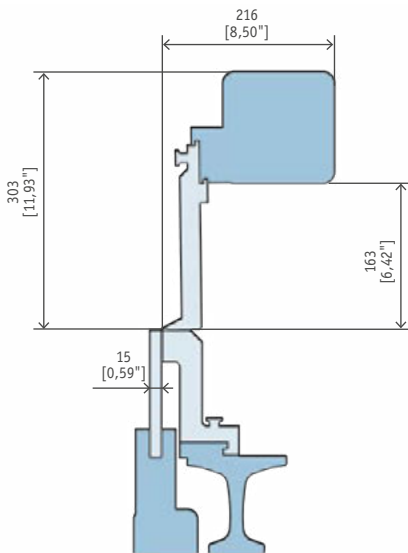
Seite 9



UKF

Modell	100	125	150	200
Arbeitslänge	mm 1.000	1.250	1.500	2.000
Biegeleistung				
Stahl 400 N/mm ²	mm 1,50	1,50	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm 2,25	2,25	2,25	1,50
VA 600 N/mm ²	mm 1,00	1,00	1,00	0,70
Kupfer 300 N/mm ²	mm 2,00	2,00	2,00	1,00
Zink 150 N/mm ²	mm 2,25	2,25	2,25	2,00
Äußere Maße				
Länge	mm 1.340	1.697	1.840	2.340
Tiefe (nur die Maschine)	mm 740	740	740	740
Gesamthöhe	mm 1.485	1.485	1.485	1.485
Gewicht				
UKF	kg 530	560	683	845
Teilung der Segmente				
je 1 Eck links + rechts 100 mm				
je 1x30/40/50/60/70 mm +	6x100	8x100	11x100	16x100
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze				
Höhe	mm 120	120	120	120
Oberwangen Segment-Einsätze				
Höhe	mm 160	160	160	160
Oberwangen Öffnungshöhe				
Höhe	mm 96	96	96	96

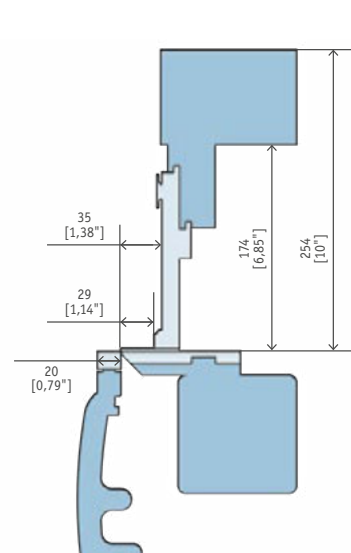
Seite 10



SB

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

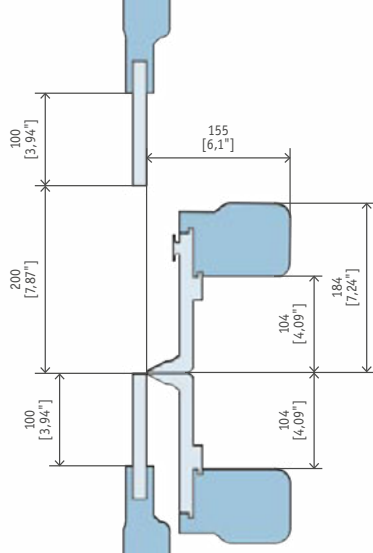
Seite 11



UK-DB

Modell	100	125
Arbeitslänge	mm 1.000	1.250
Biegeleistung		
Stahl 400 N/mm ²	mm 1,50	1,25
Aluminium 250 N/mm ²	mm 2,25	2,00
VA 600 N/mm ²	mm 1,00	0,80
Kupfer 300 N/mm ²	mm 2,00	1,50
Zink 150 N/mm ²	mm 2,00	2,00
Äußere Maße		
Länge	mm 1.537	1.787
Tiefe (nur die Maschine)	mm 740	740
Gesamthöhe	mm 1.595	1.595
Gewicht		
UK-DB	kg 390	430
Unter- und Biegewangen Segment-Einsätze		
Höhe	mm 100	100
Oberwangen Segment-Einsätze		
Höhe	mm 100	100
Oberwangen Öffnungshöhe		
Höhe	mm 96	96

Seite 12 - 13



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
- Maximale Flexibilität, höchster Komfort



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 Biegeablenkung



HA

- Robustes Kraftpaket für 1-Mann-Bedienung
- Speziell konstruiert für starke Bleche
- Wiederkehrende Büge ideal einstellbar

MANUELL MOTOR-SCHWENKBIEGEMASCHINEN



SB50

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



MBM ECT

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



MAX

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



MAX-F

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



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



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

- Kleinste 3-Meter-Motor-Tafelschere
- Für Dünnblech 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 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

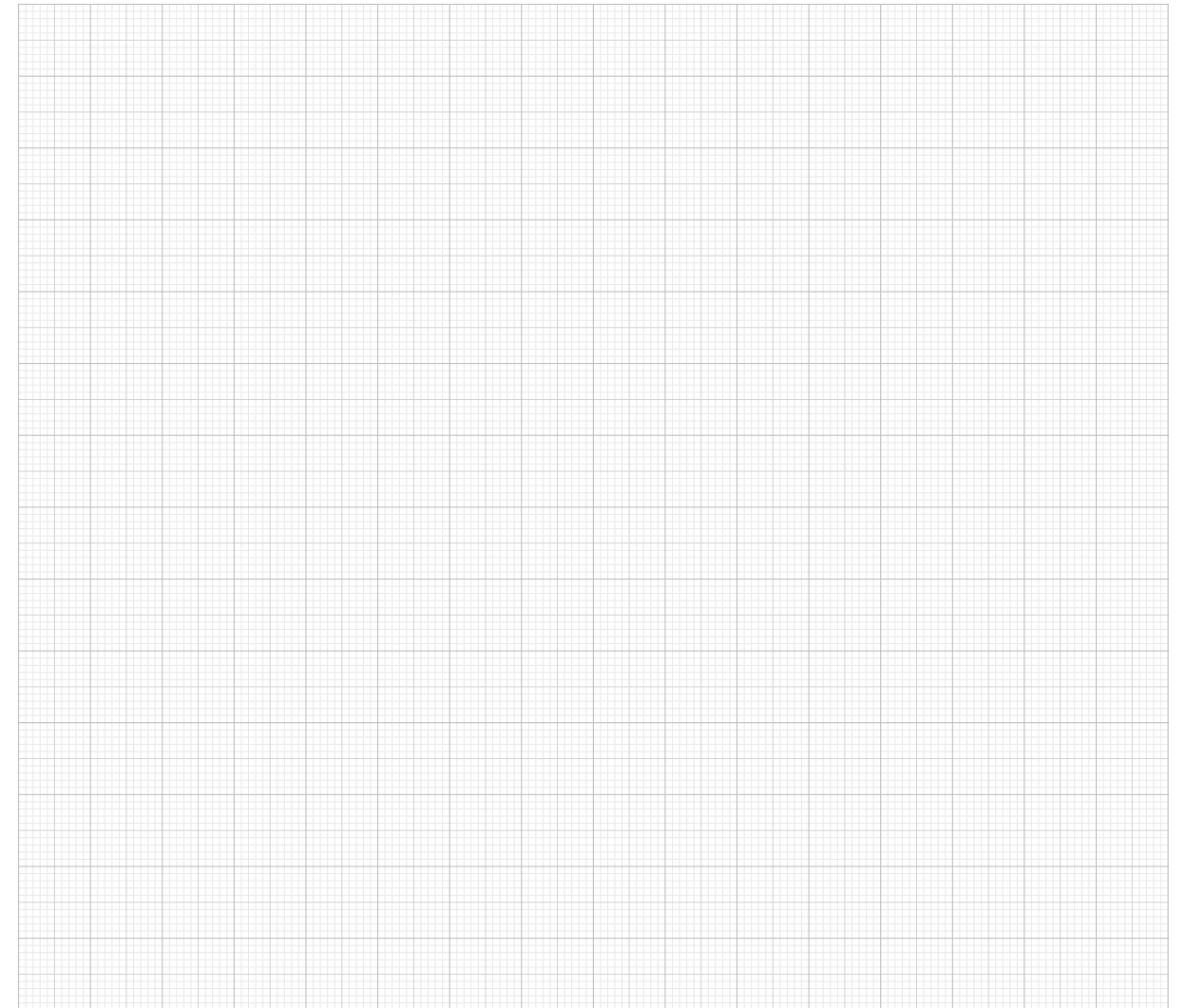
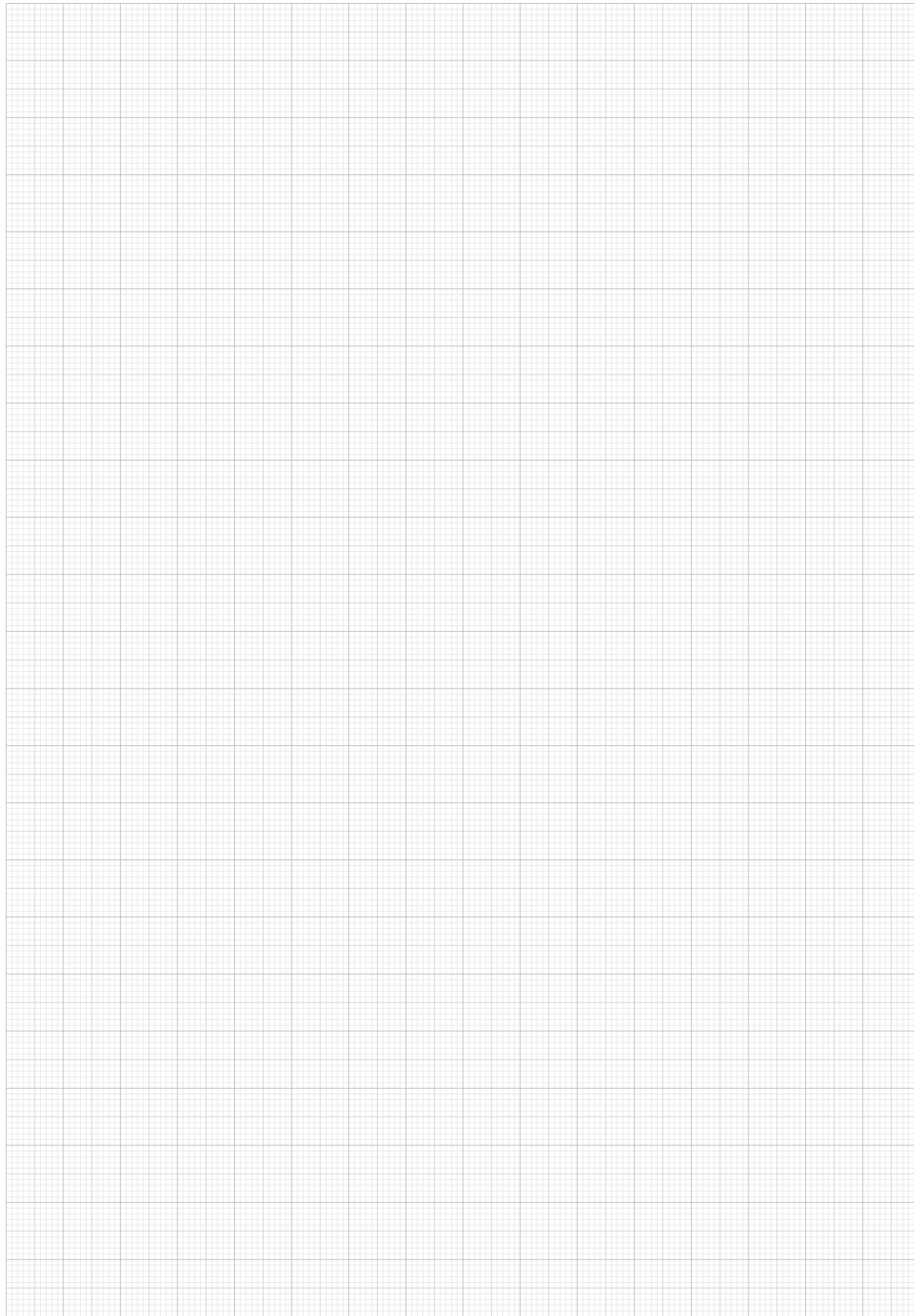
- Bleche stehen direkt bereit
- Modularer Aufbau
- Individuell anpassbar

PROFILIERMASCHINEN



SZP

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



WEITERE PRODUKTINFORMATIONEN



www.schechtel.de





Schechtl Maschinenbau GmbH

Viehhauser Straße 4
83533 Edling

Tel +49 80 71-5995-0
Fax +49 80 71-5995-99
sales@schechtl.de

www.schechtl.de

