

# MANUELL & MOTOR **TAFELSCHEREN**

MASCHINEN FÜR DIE GESAMTE  
VIELFALT BESTER BLECHBEARBEITUNG



 **SCHECHTL**

# DAMIT SIE DEN BESTEN SCHNITT MACHEN, LEGEN WIR UNS RICHTIG INS ZEUG

PIONIERGEIST UND INNOVATION.  
AUS LEIDENSCHAFT FÜR SPENGLERHANDWERK.

## WIR HABEN HOHES INTERESSE DARAN, DASS UNSERE KUNDEN ERFOLGREICH SIND

Stets geht es bei Schechtl um Ideen und Lösungen, die dem Spenglertypus das Leben leichter machen.

So war es von Anfang an. Zahlreiche Innovationen entstanden seitdem nur aus diesem Anspruch – von der Erforschung 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.

## 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.

## DANK FÜR IHR VERTRAUEN

Sehr hochwertig, enorm langlebig und extrem zuverlässig – das ist es, was Generationen von Kunden im In- und Ausland über unsere Produkte sagen. Ein starkes Dankeschön und zugleich der Ansporn, unseren Qualitätsanspruch weiterhin auf hohem Niveau zu halten.

Darum investieren wir nicht nur in Technologie, sondern besonders in eine positive, vertrauensvolle Atmosphäre und in das Wissen unserer Mitarbeiter. Denn was ein Unternehmen wirklich weiter bringt, ist das Engagement und die Kompetenz der Menschen, die seinen Weg gestalten. Zufriedene Mitarbeiter engagieren sich mehr. Das spüren unsere Kunden täglich.

*Maria Schechtl*

Maria Schechtl  
Geschäftsführerin



# TYPEN-KOMPASS

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

## 1. WELCHE MATERIALARTEN UND STÄRKEN SCHNEIDEN SIE ÜBERWIEGEND?

## 2. WELCHES FORMAT MÖCHTEN SIE HAUPTSÄCHLICH SCHNEIDEN?

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

## 4. WO LIEGT IHR FERTIGUNGSSCHWERPUNKT?

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

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

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

**BV**  
**BV STEUERUNG**  
Schnittgutablage vorne

- manueller Tiefenanschlag
- Blech-Hochhaltung + Kipptisch

**NC**  
**NC STEUERUNG**  
Schnittgutablage vorne

- Motor-Tiefenanschlag
- programmierbare Schnittsteuerung

**BVH**  
**BVH STEUERUNG**  
Schnittgutablage hinten

- manueller Tiefenanschlag
- Blech-Hochhaltung + Kipptisch

**NCH**  
**NCH STEUERUNG**  
Schnittgutablage hinten

- Motor-Tiefenanschlag
- programmierbare Schnittsteuerung

# DER PERFEKTE SCHNITT MANUELL. EINFACH. PRÄZISE.

BLECHE SCHNEIDEN IN PREMIUMQUALITÄT.

MIT DER MANUELLEN TAFELSCHERE **HT** MACHEN SIE  
BEI JEDEM AUFTRAG DEN PERFEKTEN SCHNITT.

## WIRTSCHAFTLICH. LANGLEBIG. MEISTERLICH CLEVER.

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

## DIE HT BIETET DAS UMFANG- REICHSTE ZUBEHÖR BEI MANUELLEN TAFELSCHEREN

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

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

## NUTZEN

### ANWENDUNGBEREICHE

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

### HOHER BEDIENKOMFORT

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

## TECHNIK

### MASSARBEIT ÜBER DAS GESAMTE SCHNITTFORMAT

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

### MASCHINENAUSSTATTUNG

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

10.000  
-fach  
bewährt

HT



Winkelanschlag verlängert  
(optional erhältlich)



Blechstapelwagen  
(optional erhältlich)



Auflagetisch mit Maßeinteilung  
und ausziehbare Blechauflage



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



Kipptisch nach vorne ablegend  
(optional erhältlich)

# ES GIBT VIEL ZU TUN AN DACH UND FASSADE

HT, SMT UND MSB SIND DAFÜR WIE GESCHAFFEN.

DAMIT SIND SIE IMMER OBEN AUF.

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

HT

SMT

MSB

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

Schneidig weht der Wind  
über die sauberen Blehdächer  
der historischen Innstadt mit  
venezianischem Flair.

# DAS DUO FÜR DEN PERFEKTEN START IN DER MOTOR-KLASSE

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

## STARKE STROMSPARMODELLE MIT OPTIMALEM ENERGIEHAUSHALT

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

## EINFACH UND MEHR ALS SIE ERWARTEN

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

## NUTZEN

### ANWENDUNGSBEREICHE

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

### HOHER BEDIENKOMFORT

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

### OPTIMALE ANPASSUNG AN IHRE FERTIGUNGSWEGE

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

## TECHNIK

### SAUBERER SCHNITT

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

### HOHER SICHERHEITSSTANDARD

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

### DAS PRINZIP DER PREMIUMQUALITÄT

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

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

**BV**  
**BV STEUERUNG**  
Schnittgutablage vorne

**BVH**  
**BVH STEUERUNG**  
Schnittgutablage hinten

**NC**  
**NC STEUERUNG**  
Schnittgutablage vorne

**NCH**  
**NCH STEUERUNG**  
Schnittgutablage hinten

Details zu den Steuerungen S. 16–17

# SMT STARK



# MSB STÄRKER



MOTOR



## MODERNE DÄCHER XXL

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

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

MSC

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

IHRE TOP-BESETZUNG FÜR BESONDERS HOCHWERTIGE AUFGABEN IM FEINBLECH-TEAM.

DIE **MSC** REPRÄSENTIERT DIE LEISTUNGSSPITZE DER MOTOR-TAFELSCHEREN.

## MIT DIESEM KRAFTPAKET MACHEN SIE WIRTSCHAFTLICH DEN BESTEN SCHNITT

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

## BALANCE AUS DOPPELTER KRAFT

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

## NUTZEN

### ANWENDUNGBEREICHE

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

### DEN PERFEKTEN SCHNITT IM BLICK

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

### WIRTSCHAFTLICH STARKES KOMFORTPAKET

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

### OPTIMALE ANPASSUNG AN IHRE FERTIGUNGSWEGE

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

## TECHNIK

### HOHER SICHERHEITS-STANDARD

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

### DEUTLICH KÜRZERE RÜSTZEITEN BEIM MATERIALWECHSEL

- werkzeugfreie Justierung der Schnittpalteinstellung
- zweischneidige Wendemesser sind Standard

### STABILE KONSTRUKTIONSWERTE

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

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

**BV**  
**BV STEUERUNG**  
Schnittgutablage vorne

**BVH**  
**BVH STEUERUNG**  
Schnittgutablage hinten

**NC**  
**NC STEUERUNG**  
Schnittgutablage vorne

**NCH**  
**NCH STEUERUNG**  
Schnittgutablage hinten

Details zu den Steuerungen S. 16–17



Schnittspaltbeleuchtung (LED)  
(optional erhältlich)

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

Werkzeugfrei justierbare  
Schnittpalteinstellung

Wechselbare Auflagekassetten  
für verschiedene Schnittgut-  
materialien

Programmierbare Schnitt-  
steuerung und Datenbank  
für Schnittprofile und  
Schnittfolgen (Steue-  
rungsvariante NC+NCH)

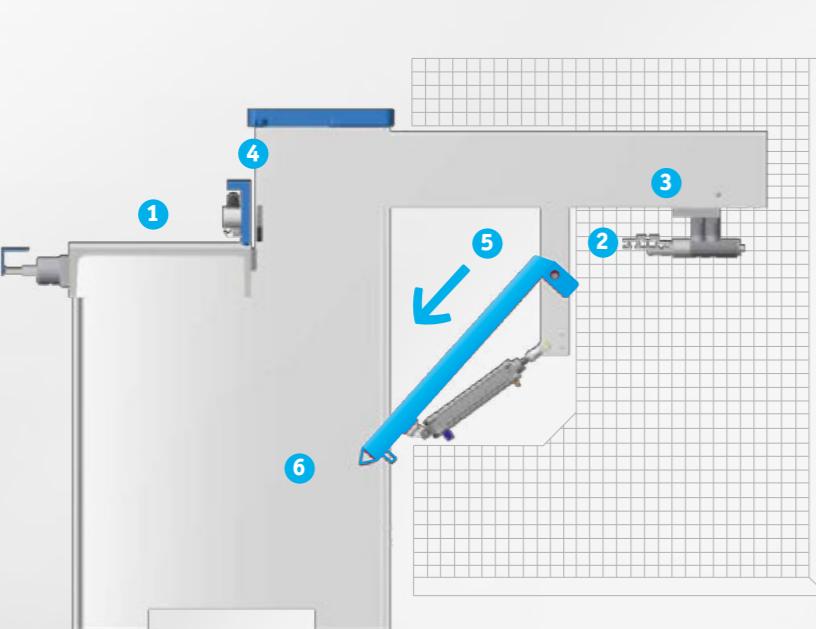
# MSC



MOTOR

# DIE OPTIMALE KIPPTISCH-VARIANTE IM MATERIALFLUSS IHRER FERTIGUNG

ZWEI BEWÄHRTE BEDIENUNGSKONZEPTE UNTERSTÜTZEN IHRE PRODUKTIVITÄT.



**NACH VORNE ABLEGEND**

**BV NC**

**ALLES MIT 1-MANN-BEDIENUNG**

- 1 Der Bediener legt die Blechtafel auf den Scherentisch und führt sie unter dem Niederhalter durch die Schnittöffnung. Ausziehtisch oder Auflagearme reduzieren dabei den Kraftaufwand.
- 2 Die Holme des Kipptisches heben die Bleche etwas an. Das erleichtert es dem Bediener, großformatige Bleche zu bewegen und über die gesamte Schnittbreite präzise am Tiefenanschlag zu positionieren.
- 3 Nach dem exakten Positionieren kontrolliert der Bediener lediglich die Schnittposition. Die optionale Schnittspaltbeleuchtung im Niederhalter erleuchtet dabei den Schnittbereich und hilft so auch bei dem Schneiden von angerissenen und nicht parallelen Zuschnitten.
- 4 Der Bediener löst den Schnittvorgang per Fußpedal aus. Dabei wird die Blechtafel mit dem automatischen Niederhalter fixiert. Nach dem Schnitt fährt der Messerbalken wieder hoch in die Ausgangsposition.
- 5 Jetzt übernimmt der pneumatische Kipptisch: er schwenkt automatisch nach unten. Das Schnittgut gleitet sorgsam und materialschonend in die Blechablage. Danach hebt sich der Kipptisch wieder an – zurück in seine Ausgangsposition – bereits zeitgleich wie der Messerbalken.
- 6 Blech auf Blech stapelt sich das Schnittgut in der Blechrutsche, besser noch im optionalen Blechstapelwagen, mit dem es der Bediener bequem zum nächsten Fertigungsschritt transportiert.

**ALLES VORNE – VORTEIL DER KURZEN WEGE**

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

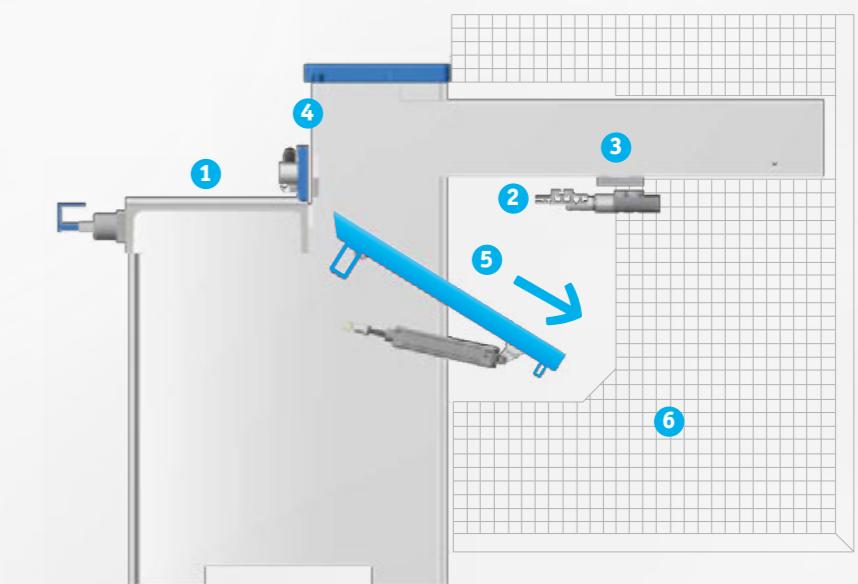
Großformatige Bleche sind unhandlich und schwer. Unsere Tafelscheren unterstützen Sie bei dieser Herausforderung täglich mit viel Komfort. Für alle Tafelscheren gilt unser Prinzip der 1-Mann-Bedienung. Ein Bediener meistert alle Arbeitsvorgänge zeitsparend und präzise.

**BV STEUERUNG**  
Schnittgutablage vorne

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

**NC STEUERUNG**  
Schnittgutablage vorne

- Motor-Tiefenanschlag 0 - 750 mm
- programmierbare Schnittsteuerung



**NACH HINTEN ABLEGEND**

**BVH NCH**

**VORNE SCHON DER NEUE AUFTRAG – HINTEN GEHT'S WEITER**

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

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

**BVH STEUERUNG**  
Schnittgutablage hinten

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

**NCH STEUERUNG**  
Schnittgutablage hinten

- Motor-Tiefenanschlag 0 - 750 mm
- programmierbare Schnittsteuerung



# ZUBEHÖR

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



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



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



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



**4 SCHNITTSPALTBELEUCHTUNG (LED)**  
Die Werkstattbeleuchtung streut ein diffuses Licht und der Messerbalken wirft dunkle Schatten. Beides erschwert es dem Bediener, die Schnittposition gut zu erkennen.  
Die innovative Lösung von Schechtel heißt Schnittspaltbeleuchtung. Diese Lichtleiste wird in den Niederhalter eingearbeitet, bestückt mit stromsparenden LEDs. Das angenehme Licht der LEDs erleuchtet genau den Bereich worauf es ankommt und schafft klare Sicht für präzise Schnitte.



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



**6 MANUELLER TIEFENANSCHLAG MIT KIPPITISCH, NACH VORNE ABLEND**  
Als Erweiterung des manuell einstellbaren Tiefenanschlags für die **HT-Modelle** empfiehlt sich der Kippisch, der das Schnittgut materialschonend nach vorne ablegt. Von dort kann es bequem entnommen oder auf dem Blechstapelwagen weitertransportiert werden.



**1 Paar Scherenmesser Stahl**  
**1 Paar Scherenmesser Chromstahl**  
**1 Elektronische Positionsanzeige für BV oder BVH**  
**1 Kontakt-Hubzähler**  
**2 Winkelschlag für Gehrungsschnitte, mit Gradeinteilung**  
**3 Niederhalter pneumatisch**  
**4 Schnittspaltbeleuchtung per LED im Niederhalter montiert**  
**5 Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm**  
**6 Hand-Tiefenanschlag 0-750 mm mit manuellem Kippisch nach vorne ablegend**  
**7 Blechstapelwagen leicht, Tragkraft max. 300 kg**  
Blechstapelwagen schwer, Tragkraft max. 1000 kg  
**8 Blechrutsche**  
**9 verlängerter Winkelanschlag links oder rechts T-Nut ab Tisch, Maßband ab Messer**  
Auflagearm mit T-Nut ab Tisch, Maßband ab Messer  
T-Nut im Tisch ab Messer mit Maßband  
verlängerter Winkelanschlag links oder rechts mit Maßband (festmontiert, ohne T-Nut)  
verlängerter Winkelanschlag links oder rechts mit T-Nut und Klappanschlag mit Maßband  
**10 Lichtschranke**



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

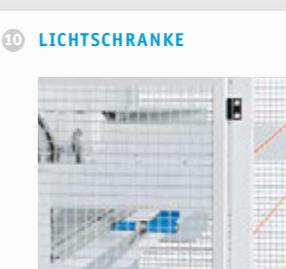
	HT					SMT + MSB					MSC					BV, BVH					NC, NCH					
	100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	200	250	310	400	450	200	250	310	400	450	
1 Paar Scherenmesser Stahl	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1 Paar Scherenmesser Chromstahl	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■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



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



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



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

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

Bei BVH + NCH Steuerungen wird eine Lichtschranke dringend empfohlen.

# TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.

## HT



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

## SMT



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

# TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.



**MSB**

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



**MSC**

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

# MASCHINENÜBERSICHT

SCHWENKBIEGEMASCHINEN UND TAFELSCHEREN  
FÜR DIE GESAMTE VIELFALT BESTER BLECHBEARBEITUNG.

STAND 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
- Maximale Flexibilität, höchster Komfort



### KS

- Enorm vielseitig, schnell, kostensparend
- Federleicht-Komfort für kreative Profile
- Meistverkaufte manuelle Abkant der Welt



### KSV

- Ausgezeichnet, kostensparend, vielseitig
- Beherrscht viele Materialien und Stärken
- Realisiert außergewöhnliche Profile



### HBM

- Spezielle Profile nur hier möglich
- Präzises Positionieren der Werkstücke
- Einfachste Biegewangenabsenkung



### HA

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



## MANUELL



## MOTOR-SCHWENKBIEGEMASCHINEN



### 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
- Sprinttalent – enorme Produktivität
- Kürzeste Rüstzeiten – rasche Biegefolgen



### MAE CNC

- Wirtschaftlich im industriellen Handwerk
- Sprinttalent – enorme Produktivität
- Kürzeste Rüstzeiten – rasche Biegefolgen



### MAF CNC

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

## MANUELLE TAFELSCHEREN



### HT

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

## MOTOR-TAFELSCHEREN



### SMT

- 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 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

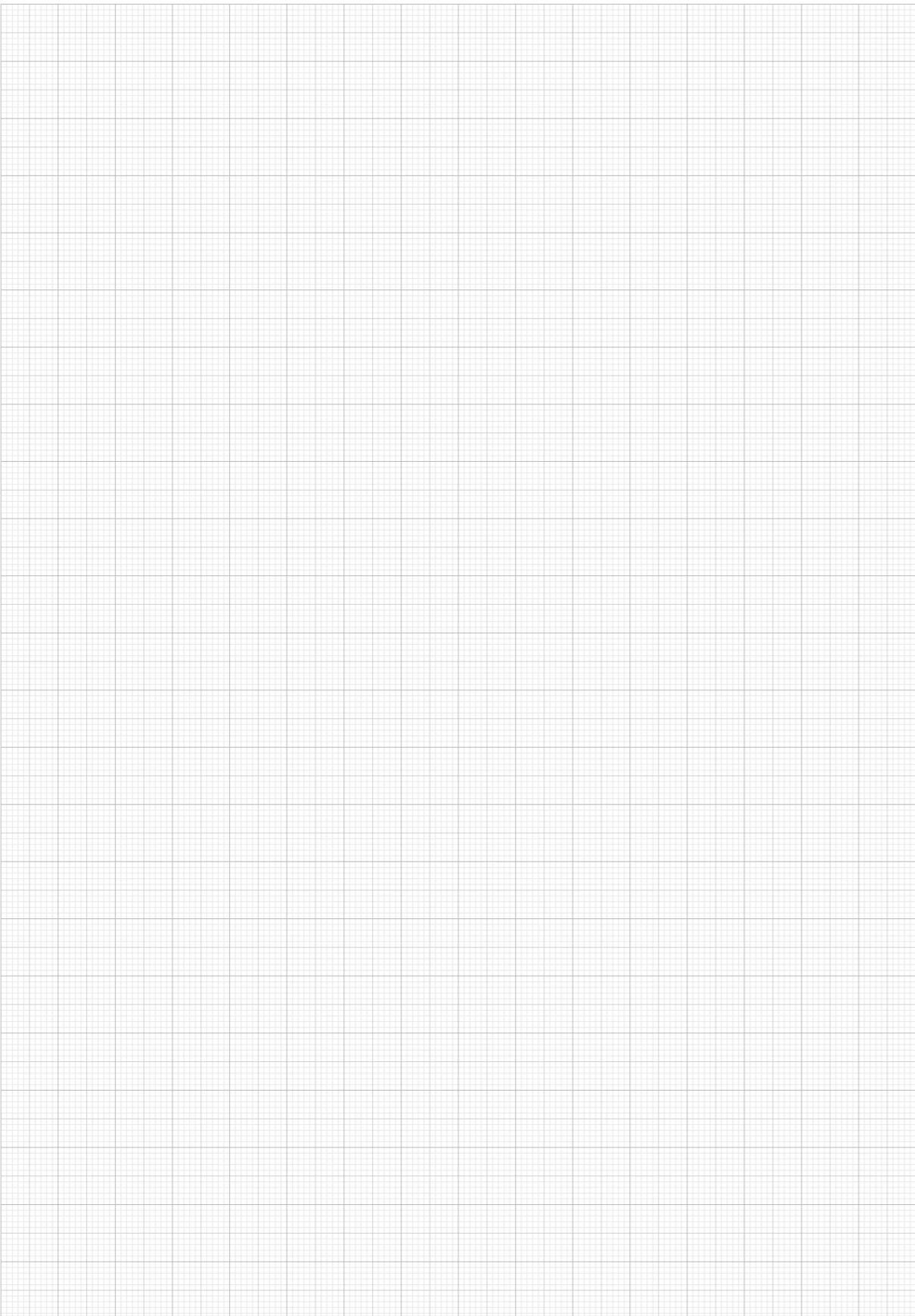
## PROFILERMASCHINEN



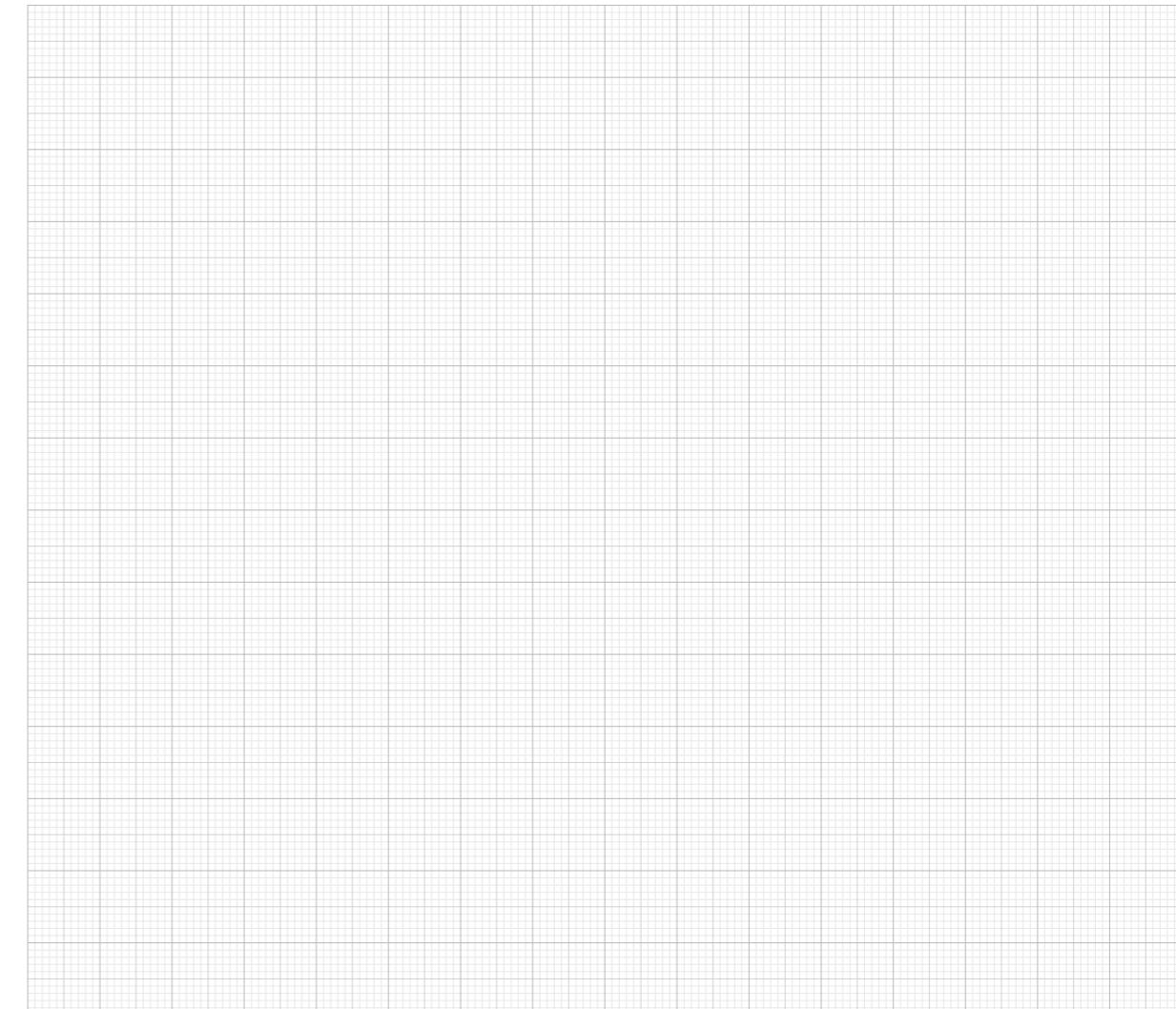
### SZP

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

## PLANUNG / NOTIZEN



## PLANUNG / NOTIZEN



## WEITERE PRODUKTINFORMATIONEN



### MOTOR SCHWENKBIEGEN

MASCHINEN FÜR DIE GESAMTE  
VIELFÄLTIGER BLECHBEARBEITUNG



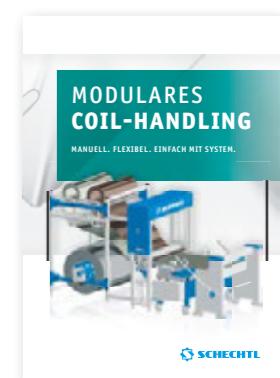
### MANUELL SCHWENKBIEGEN

MASCHINEN FÜR UNIVERSELLE BLECHBEARBEITUNG  
AUF DER BAUSTELLE UND IN DER WERKSTATT



### MANUELL SEGMENTBIEGEN

MASCHINEN FÜR KOMPLEXE FORMEN  
IN DER BLECHBEARBEITUNG



### MODULARES COIL-HANDLING

MANUELL, FLEXIBEL, EINFACH MIT SYSTEM.

[www.schechtl.de](http://www.schechtl.de)





[www.Djermester.de](http://www.Djermester.de) [www.Arrisma.de](http://www.Arrisma.de)

© 01.2026 Irrtum und technische Änderungen vorbehalten

**Schechtl Maschinenbau GmbH**

Viehhäuser Straße 4  
83533 Edling

Tel +49 8071-5995-0  
Fax +49 8071-5995-99  
[sales@schechtl.de](mailto:sales@schechtl.de)

[www.schechtl.de](http://www.schechtl.de)

