

MOTORDRIVEN KANTVIKNING

MASKINER FÖR HELA SPEKTRUMET
AV DEN BÄSTA PLÅTBEARBETNINGEN



VI ANSTRÄNGER OSS FÖR DIN FRAMGÅNG

PIONJÄRANDA OCH INNOVATION.
MED PASSION FÖR PLÅTSLAGNING.

FÖR OSS ÄR DET VIKTIGT ATT VÅRA KUNDER ÄR FRAMGÅNGSRIKA

Hos oss på Schechtl handlar det alltid om att hitta idéer och lösningar som underlättar livet för plåtslagaren.

Så var det redan från början. Talrika innovationer har sedan dess uppstått ur det här anspråket – från uppfinningen av kantvikmaskintekniken till mobil dataöverföring av färdiga kantprofiler.

1910 grundat som en enkel smedja och lett med ett stort mått av pionjärande, är Schechtl idag en av världens ledande tillverkare av kantvikmaskiner och gradsaxar för bearbetning av tunnplåt.

TACK FÖR DITT FÖRTROENDE

Mycket högkvalitativa, enormt långlivade och extremt tillförlitliga – det är vad generationer av kunder i Tyskland och utomlands säger om våra produkter. Det ser vi som en bekräftelse på att vi är på rätt spår samtidigt som det sporrar oss att hålla våra kvalitetskrav på en fortsatt hög nivå.

Därför investerar vi inte bara i teknik utan också i en positiv och förtroendefull atmosfär och i våra medarbetarens kunskaper. Det som verkligen får ett företag att blomstra är engagemanget och kompetensen hos de människor som utgör företaget. Nöjda medarbetare engagerar sig mer. Det är något som våra kunder ser varje dag.

NÄRHET RÄKNAS

Vår kvalitetsstämpel – made in Germany – tar vi på stort allvar. Vi tillverkar och monterar alla maskindelar uteslutande i Tyskland. Denna medvetenhet om platsen visar sig också särskilt i den långa och nära relationen med partner och underleverantörer i regionen.

Schechtl är ett familjeföretag – sedan 100 år ägardrivet – numera i den 4:e generationen.

Sund tillväxt med stark ekonomisk stabilitet är grunden för vår långfristiga företagsutveckling.

Maria Schechtl

Maria Schechtl
Verkställande direktör



TYPKOMPASS

DEN PASSANDE KOMBINATIONEN AV ARBETSLÄNGD, KAPACITET OCH MOBILITET LEDER DIG TILL DIN MOTORDRIVNA KANTVIKMASKIN.

1. VILKA MATERIALTYPER OCH MATERIALJOCKLEKAR BEARBETAR DU OFTAST?

2. VILKA PLÅTLÄNGDER BEARBETAR DU OFTAST?

3. I VILKEN UTSTRÄCKNING SKA ARBETSSTEGEN VID MASKINEN AUTOMATISERAS?

4. VAR LIGGER FOKUS I DIN TILLVERKNING?

- Plåtslagningsarbete, som manuell böjning inte längre klarar av
→ smart instegsmodell i motordivisionen: **MBM** (sida 4 – 5)
- Omfångsrika plåtslagningsarbeten på tak och fasad
→ här finns två kraftiga och effektiva paket: **MAX + MAB** (sida 8 – 9)
- Komplexa profiler och i första hand industriell orienterat hantverk
→ här hittar du våra kraftiga sprintertalanger: **MAZ + MAE** (sida . 12 – 13)

Maskintyp	MBM			MAX			MAB			MAZ			MAE		
	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rostfritt stål 600 N/mm ²	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rostfritt stål 600 N/mm ²	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rostfritt stål 600 N/mm ²	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rostfritt stål 600 N/mm ²	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rostfritt stål 600 N/mm ²
Arbetslängd															
1040				3,50	5,00	2,00	4,00	5,00	2,50						
1540				3,00	4,50	2,00	3,50	5,00	2,25						
2040				2,50	4,00	1,50	3,00	4,50	2,00	3,50	5,50	2,25	4,00	6,00	2,50
2540				2,00	3,00	1,25	2,50	3,50	1,50	3,00	4,50	2,00	3,50	5,00	2,25
3100	1,00	1,50	0,80	1,50	2,00	1,00	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	1,75	2,50	1,00	2,00	3,00	1,25
Styrningar	ECT			STD	EC	ECT	CNC S-TOUCH		CNC S-TOUCH						

STD STD-STYRNING

Standardfunktion

- 1 böjningsvinkel kan ställas in elektroniskt med potentiometer

ECT ECT-STYRNING

Spara profilsatser i tabeller och upprepa böjningsförlopp exakt

- Inkl. styrning av det motordrivna djupanslaget
- Som tillval utan motordrivet djupanslag (EC)

CNC S-TOUCH CNC S-TOUCH

Full kontroll över böjningsresultat och arbetsförlopp

- Visuell styrning av alla böjningsförlopp och maskinfunktioner
- Intuitiv skissning av profilen på pekskärmen
- Utbyggnad (option) för mobil dataöverföring: **S-Touch Mobile**

Viktigt att veta vid beslutet:
Valet av styrning ändrar inte maskinmodellens böjningskapacitet.

SMART SÄTT ATT GÅ UPP I MOTORDIVISIONEN!

DÄR MANUELLA KANTVIKMASKINER STÖTER EMOT SINA GRÄNSER, GER **MBM 310 ECT** ETT ENORMT PLUS I FRÅGA OM FUNKTION OCH LÖNSAMHET.

MER PRECISION. MER TIDSVINST. MER KOMFORT.

- Proffspoäng – tillverka kompletta profiler i ett arbetsförlopp och upprepa dem exakt när som helst
- Sparade effektvärden – kontinuerligt exakt: bearbetning av tunnplåt för små serier och återkommande enstaka tillverkning
- Effektiv kraftanvändning – enmansmanövrering och styrning på bildskärm ger en bekväm och enkel tillverkning

Utformningen av profilerna med bildskärmen ger full kontroll över maskinfunktioner och böjningsresultat.

Minnat för profilsatser ersätter pappersarkivet. Den översiktliga visningen av profildata i tabeller gör att till och med komplexa profiler enkelt kan utföras på nytt.

Öppna profildata på bildskärmen och sätt igång. **MBM 310 ECT** är ett komfortabelt kraftpaket för konstanta och exakta böjningsförlopp och hög lönsamhet.

NYTTA

ANVÄNDINGSOMRÅDEN

Bearbetning av tunnplåt till 1 mm stålplåt, återkommande enstaka tillverkning och tillverkning av små serier.

HÖG MANÖVRERINGSKOMFORT

- Utformad för lätt enmansmanövrering utan ansträngning
- Tillverka en komplett profil snabbt i endast ett arbetsförlopp
- Självförklarande, optiska användarguider
- Kort inarbetningstid och konstant hög böjningskvalitet även med olika operatörer
- Förspänning kan justeras manuellt – ställ in böjningsnoggrannheten på materialtjocklek och typ

LÅNGLIVADE MASKINVÄRDEN

- Slitagefri och underhållsfri direkt-drivning via excenter (inga kuggjul, inga kedjor)
- Mjukstartande bøjprisma och djupanslag
- Platsbesparande konstruktion med Schechtl's beprövade, robusta svetskonstruktion med optimalt dimensionerade prismaelement

TEKNIK

MASKINUTRUSTNING

- Arbetslängd 3100 mm
- Kapacitet
1,00 mm stål 400 N/mm²
1,50 mm aluminium 250 N/mm²
0,80 mm VA 600 N/mm²
- Användarvänlig manuell sänkning av bøjprismat
- Inställbar förspänning för maximal böjningsnoggrannhet
- Öppningshöjd 130 mm
- Stort utrymme i överprismat
- Manuell bombering av bøjprismat
- Kopplingskåpet sitter platsbesparande under djupanslaget

DJUPANSLAGET

- Motorstyrt djupanslag 6 - 750 mm
- Noggrannhet 3/10 mm
- 6 st. djupanslagsfingrar med säkerhetsanordning

STYRNING

PROFILKVALITET EXAKT UPPREPNINGSBAR

- Profildata och böjningsförlopp sparas i översiktliga tabeller för snabbare planering och tillverkningsprocess
- Profildata och böjningsförlopp är alltid tillgängliga "spara en gång – använd x gånger"
- Kopiera profilsatser och anpassa individuellt för nya uppdrag

- **ECT** – den billigaste instegsmodellen för elektroniskt styrd profiltillverkning
- Förkortade riggningsstider – vinn värdefull tillverkningsstid
- Inmatning av böjningsvinkel, djupanslagsmått, lyfthöjd, omslag och tillskrining
- 250 profilsatser kan sparas
- 36 böjningsvinklar kan sparas per profilsats

MBM 310 ECT kan levereras med följande styrning:

ECT

ECT-STYRNING

Spara profilsatser i tabeller och upprepa böjningsförlopp exakt

Detaljerad information om styrningarna, sida 15

MBM 310 ECT

Sänkning av bøjprismat

Öppningshöjd 130 mm

Platsbesparande placering av kopplingskåpet

Motorstyrt djupanslag

Rull sax RSL



DET FINNS MYCKET ATT GÖRA PÅ TAK OCH FASAD

MBM, MAX OCH MAB ÄR SOM GJORDA FÖR DETTA. DET HAR DU MÅNGA FÖRDELAR AV.

Traditionell fals på kyrktak - i toppform



Fantastisk kamininklädnad - då blir sotaren glad



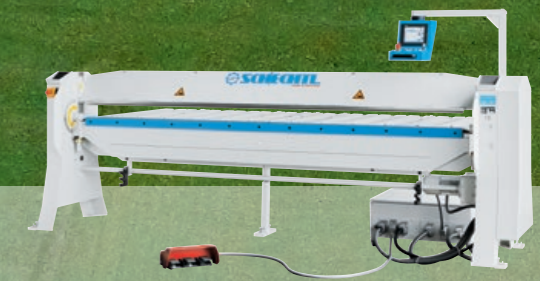
Exakt inpassade hängrännor för de dagar då regnet står som spön i backen



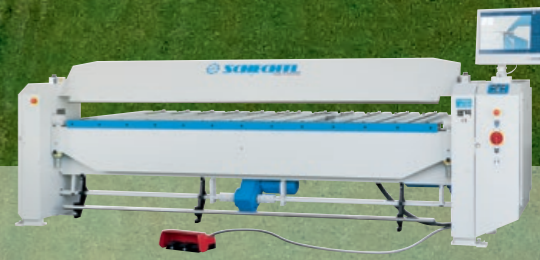
Synd att man bara kan se det vackra uppifrån



MBM



MAX



MAB



TVÅ KRAFTPAKET FÖR TAK OCH FASAD

TVÅ ÄKTA KRAFTPAKET. **MAX** OCH **MAB** HÖR
TILL VÄRLDSTOPPEN BLAND MOTORDRIVNA KANTVIKMASKINER.
PÅ SÅ SÄTT LIGGER DU ALLTID LÄNGST FRAM.

STARK. SNABB. OTROLIGT LÖNSAM.

- Två klassiska maratonspecialister med decennielång uthållighet och hög avkastning
- Enormt produktiva och mästrar alla plåtslagardiscipliner exakt och snabbt
- Ger tillförlitliga och perfekta resultat med alla typiska plåttjocklekar på tak och fasad

MAX och **MAB** är favoriterna bland plåtslagare och fasadbyggare. Den här duon klarar majoriteten av alla krav på plåtböjning. Ett klokt val för långsiktig framtidssäkring.

NYTTA

MER UPPDRAG PÅ KORTARE TID

- Bra på mångsidiga krav för små serier
- Perfekt för hög beläggning och investeringen ger snabb avkastning

LITE OLJA DÅ OCH DÅ RÄCKER

- Minimalt underhåll, mekanisk direktdrivning utan hydrauliska komponenter
- Absolut slitagefri inställning av böjprisma och överprisma

HÖG MANÖVRERINGSKOMFORT

- Enkel idrifttagning: ställ upp, anslut och sätt igång
- Effektiv tidsbesparing tack vare enmansmanövrering
- Rörlig fotpedal alltid i rätt position
- Mjukstartande böjprisma skonar exklusiva ytor

TEKNIK

BÄSTA BETYG I FRÅGA OM KAPACITET OCH SNABBHET

- Mycket hög kapacitet samtidigt som energikostnaderna hålls nere
- Imponerande korta böjningstider tack vare enorm vikhastighet på 80°/sek och 50 mm/sek öppningshastighet för överprismat
- Snabbare böjningsförlopp – om böjningsvinkeln är under 90°, öppnas samtidigt överprismat
- Hög tillverkningsgrad för plåtprofiler på styrda maskiner med motordrivet djupanslag

DUBBEL EXCENTER LÄGGER RIBBAN HÖGT I FRÅGA OM STABILITET OCH KAPACITET

- Stabil drivning tack vare massiv svetsad konstruktion och prismaelement med hög styvhet
- **MAX**, böjningskapacitet upp till 1,5 mm stålplåt vid 3100 mm
- **MAB**, böjningskapacitet upp till 3 mm aluminium vid 3100 mm

STYRNING

FLEXIBEL MED ALLA STYRNINGSVARIANTER

- **CNC S-Touch**, högupplöst, känslig färgskärm, profiler skapas intuitivt genom att man skissas profilen, dimensionerar och bestämmer böjningsförlopp, inkl. styrning av alla maskinfunktioner
- Option: dataöverföring från **S-Touch Mobile** – ta emot och spara böjningsprofiler direkt från byggarbetsplatsen
- **ECT**, spara och öppna profilsatser i tabeller, inkl. direkt styrning av det motordrivna djupanslaget
- **EC**, optionsvariant utan motordrivet djupanslag
- **STD**-styrning, 1 böjningsvinkel inställbar med potentiometer

MAX och **MAB** kan levereras med följande styrningar:

**CNC
S-TOUCH**

CNC S-TOUCH

Full kontroll över böjningsresultat och arbetsförlopp

**S-TOUCH
MOBILE**

S-TOUCH MOBILE

Option: skapa och spara böjningsprofiler direkt på byggarbetsplatsen

ECT

ECT-STYRNING

Spara profilsatser i tabeller och upprepa böjningsförlopp exakt

EC

EC-STYRNING

Utan motordrivet djupanslag

STD

STD-STYRNING

1 böjningsvinkel inställbar med potentiometer

Detaljerad information om styrningarna, sida 14–15

MAX STARK



MAB STARKARE



BEVARA TRADITIONER, SKAPA INNOVATIONER

MAZ OCH MAE, ÄR DET FÖRSTA VALET FÖR KOMPLEXA KRAV
INOM LÄTTMETALLKONSTRUKTION OCH FASADKONSTRUKTION.

*Förstklassigt arbete:
Med den här fasaden
strålar mästaren*

*De bästa delarna
upprepar
metallkonstruktören
gärna många gånger*

*Perfekt attikaplåt skyddar
traditionellt och modernt
på bästa sätt*

*Sann skönhet kommer
utifrån – plåtslagaren
fixar det*

MAZ



MAE



BLIXTSNABB. EXTREMT STARK. MAXIMALT FLEXIBEL.

MAZ och **MAE** REPRESENTERAR KAPACITETSTOPPEN
I TVÅ GAMLA KONSTRUKTIONSDISCIPLINER.

ENORMT PRODUKTIV TACK VARE OLIKA VERKTYGSSYSTEM.

- Det flexibla motorteamet i tävlingen om variabla kundkrav
- Koncentrerat på tre styrkor: öka flexibiliteten – utöka användningsspektrumet – accelererade uppdrag
- Två starka typer med kompakt konstruktion ger tillförlitliga toppresultat vid serietillverkning

Med den individuella kapacitetsklassen är **MAZ** och **MAE** det perfekta valet för särskilt högkvalitativa uppgifter vid tillverkningen.

EXCENTERDRIVNING

MAZ är den starkaste och samtidigt den flexiblaste bland excentermaskinerna.

SPINDELDRIVNING

Högre kapacitet ger bara **MAE** med sin kraftfulla spindelrivrivning.

NYTTA

PRIMÄRA ANVÄNDNINGSMÖJLIGHETER

- Industriellt orienterad plåtslagning
- Speciella och komplexa krav inom lättmetallkonstruktion och fasadkonstruktion
- Serietillverkning och uppdragstillverkning

BÄSTA VÄRDEN I FRÅGA OM FLEXIBILITET, KOMFORT OCH TIDSBESPARING

- De flexiblaste och lönsammaste motordrivna kantvikmaskinerna i klassen
- Kan när som helst kompletteras med specialverktyg för kundspecifika krav – enmansmanövrering
- Justeringsfritt materialbyte – automatisk inställning av plåttjocklek sparar tid
- Minimala riggningstider snabbar på uppdragsflödet

TEKNIK

SKAPAR MÅTTSTOCKAR I FRÅGA OM PRECISION OCH BÖJNINGSKVALITET

- Mycket snabbt böjningsförlopp tack vare dynamisk förflyttning till 5 maskinpositioner
- Klicksystem som standard – för individuella verktygsfästen
- Verktygsbyte utan verktyg (option) till segmentböjning för låd- och boxformer
- Hög stabilitet tack vare drivning av böjprismat på båda sidor
- Jämnt böjningsprecision över hela längden, även för tjocka plåtar
- Den massiva, vridstyva, svetsade konstruktionen garanterar lång livslängd för maskinen även vid kontinuerligt hög belastning

STYRNING

SKAPA PROFILER INTUITIVT MED CNC S-TOUCH

- Touch to create – skissa profilen med fingret på den känsliga bildskärmen
- Dimensionera och bestäm böjningsförloppen på rekordtid
- Styrning av alla maskinfunktioner med exakt upprepning
- Dynamisk styrning av upp till 5 axlar ger snabbt uppdragsflöde
- Option, mobil utbyggnad: dataöverföring från **S-Touch Mobile** – ta emot och spara böjningsprofiler direkt från byggarbetsplatsen

MAZ och **MAE** kan levereras med följande styrningar:

CNC
S-TOUCH

CNC S-TOUCH

Full kontroll över böjningsresultat och arbetsförlopp

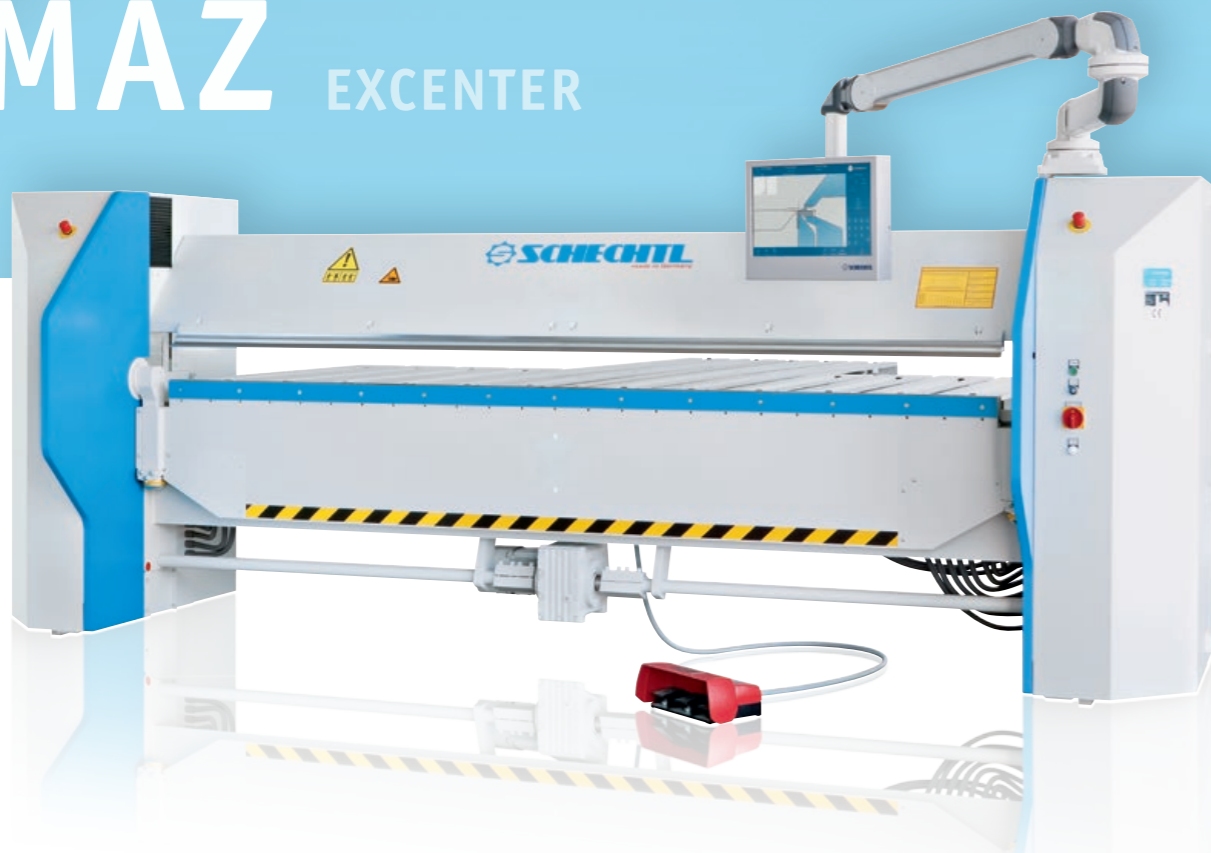
S-TOUCH
MOBILE

S-TOUCH MOBILE

Option: skapa och spara böjningsprofiler direkt på byggarbetsplatsen

Detaljerad information om styrningarna, sida 14

MAZ EXCENTER



MAE SPINDEL



STYRNINGAR

I VILKEN UTSTRÄCKNING VILL DU AUTOMATISERA ARBETSSTEGEN?
DINA KRAV PÅ FLEXIBILITET OCH PRECISION AVGÖR
GRADEN AV STYRNINGSKOMFORT.

 Viktigt att veta vid beslutet: Valet av styrning ändrar inte maskinmodellens böjningskapacitet.

CNC
S-TOUCH

CNC S-TOUCH



INTUITIV. ENKEL. SNABBARE. PÅ REKORDTID FRÅN PROFILIDÉ TILL BÖJNINGSPRECISION

- Bekväm produktionscentral – rita komplexa böjningsförlopp med fingret och utför dem exakt
- Virtuellt labb – utveckla, testa och korrigera profilidéer intuitivt utan att använda ett enda verktyg
- Elektronisk anteckningsbok – dokumentera, spara och öppna idéskisser när som helst

TOUCH TO CREATE – OTROLIGT HUR REVOLUTIONERANDE ENKELT OCH SNABBT DET GÅR

Att skapa nya profiler med **CNC S-Touch** är enklare än att använda en smartphone. Bara två saker krävs: en idéskiss av den färdiga profilen och en fingertopp.

STEG 1 Du ritat profilskissen med fingret på den känsliga bildskärmen. Exakt längd och vinkel spelar ingen roll i det här läget.

STEG 2 Nu dimensionerar du de exakta längderna och radierna. Ordningföljden för böjningarna bestämmer du med fingret.

STEG 3 Du testar böjningsförloppet utan att offra ett enda verktyg. Redan på bildskärmen ser du hur din profilidé förvandlas till böjningsprecision. Om allt fungerar, kan du starta tillverkningen.

STARTA Det var allt. Det är bara att sätta igång. **CNC S-Touch** registrerar automatiskt hur arbetsstycket ska vridas, vändas och spännas om samt vilka verktyg som behövs.

CNC S-TOUCH – ÖPPEN FÖR MOBILA STANDARDER

- Dataöverföring via WLAN och UMTS från **S-Touch Mobile**
- Ta emot elektroniska profilskisser direkt från byggarbetsplatsen. Spara, öppna och starta tillverkningen
- Dataöverföring via LAN, USB och e-post

S-TOUCH
MOBILE

S-TOUCH MOBILE



DEN ELEKTRONISKA ANTECKNINGSBOKEN FÖR BYGGARBETSPLATSEN. SOFTWAREUTBYGGNAD FÖR CNC S-TOUCH (OPTION)

- Revolutionerar vägen från mått till uppdrag
- Garanterar kvaliteten för profilskisser och mått
- Skickar profilskisser på några sekunder från byggarbetsplatsen direkt till maskinen och läser in med **CNC S-Touch**
- Att få profildata klart för ett uppdrag ger enorma tidsbesparingar i tillverkningen

TILLVERKNINGEN KAN BÖRJA REDAN INNAN DU ÄR TILLBAKA FRÅN BYGGET PÅ FÖRETAGET.

S-Touch Mobile ger ett värdefullt plus i fråga om precision, säkerhet och tidsbesparing.

"TOUCH TO CREATE" PÅ BYGGARBETSPLATSEN

Skissa profilen med fingret, ange längder och vinklar, komplettera med materialdata. Allt på en pektdator.

"SEND TO CREATE" FRÅN BYGGARBETSPLATSEN

Spara profiluppslaget och skicka den med ett klick direkt till **CNC**-maskinen. Det är över på ett par sekunder.

"TOUCH TO CREATE" I VERKSTADEN

Öppna kantprofilen direkt på **CNC**-maskinen. Ange ordningföljden för böjningen. Det var allt: starta uppdraget!

ECT

ECT-STYRNING



FÖRKORTADE RIGGNINGSTIDER – VINN VÄRDEFULL TILLVERKNINGSTID

- Perfekt för återkommande enstaka tillverkning och tillverkning av små serier som hantverk
- Spara och ladda profildata i tabellerna snabbare på tillverkningsprocessen

- Mer böjningsprecision och komfort med styrningen av det motordrivna djupanslaget
- Spara profildata en gång – öppna när som helst
- Kopiera färdiga profilsatser och anpassa dem individuellt för nya uppdrag

DEN BILLIGASTE INSTEGSMODELLEN FÖR ELEKTRONISKT STYRD PROFILTILLVERKNING

- Pekskärm, 7,5" färgskärm
- 250 profilplatser kan sparas
- 36 böjningsvinklar kan sparas per profilsats
- Profilnamn kan tilldelas individuellt (bokstäver och siffror)
- Funktion för kopiering av profilsatser
- Ange böjningsvinkel, lyfthöjd för överprismat efter böjning, omslag
- Funktion vrida + vända
- Rörlig fotpedal som reglage för bekväm enmansmanövrering

EC

EC-STYRNING

VERSION UTAN STYRNING AV MOTORDRIVET DJUPANSLAG (OPTION)

- Perfekt för plåtslagning i mindre omfattning
- Gallerbädd kan ställas in i djupet, för enkel positionering av stora plåtark (inget djupanslag)
- Alla funktioner som på **ECT**, men utan djupanslag

STD

STD-STYRNING



FÖR ENKLA BÖJNINGARBETEN PÅ PLÅTSLAGARVERKSTADEN

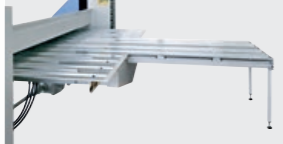
- Gallerbädd kan ställas in i djupet, för enkel positionering av stora plåtark (inget djupanslag)
- Rörlig fotpedal som reglage för bekväm enmansmanövrering

TILLBEHÖR

OPTIMERA ARBETSFÖRLOPP FÖR ÖKAD PRODUKTIVITET OCH TIDSBESPARINGAR.
TILLBEHÖREN GER MER KOMFORT, PRECISION OCH FLEXIBILITET.



1 FÖRLÄNGT MOTORDJUPANSLAG



- För bearbetning av stora plåtar i enstaka tillverkning och serietillverkning
- För CNC-styrd tillverkning
- Pneumatikversion för snabb

2 KONISKT FINGER FÖR MOTORDJUPANSLAG

- Enkel positionering på koniska böjningar

3 BORSTAR ELLER BÄDD MED KULRULLAR FÖR MOTORDJUPANSLAG

- Skydd för känsliga materialytor
- Skonsam behandling av arbetsstycket
- Undviker repor och slirning

4 MANUELLT DJUPANSLAG MED VRIDFINGER OCH GALLERBÄDD



- För enklare positionering av plåtarna
- I kombination med STD-styrning
- Ersätter gallerbädden

5 RULLSAX RSL FÖR MOTORDRIVNA MASKINER



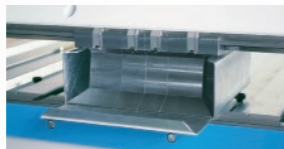
- Enkel och platsparande teknik för att klippa plåtar direkt på kantvikmaskinen
- Klipper 0,8 mm stål

6 MANUELL BOMBERING AV BÖJPRISMAT



- Förspänningen kan justeras manuellt av operatören
- Ställ in böjningsnoggrannhet för materialtjockleken och materialtypen

7 SEGMENTERAD BRÄCKSKENA



- Enkel böjning av lådor och kassetter
- **Klicksystem** – Sätt in, positionera och byta böjningssegment snabbt och utan verktyg
- Segment tillgängliga för hela arbetslängden, segment med mindre delning och hörnsegment

8 SÄNKNING AV BÖJPRISMAT



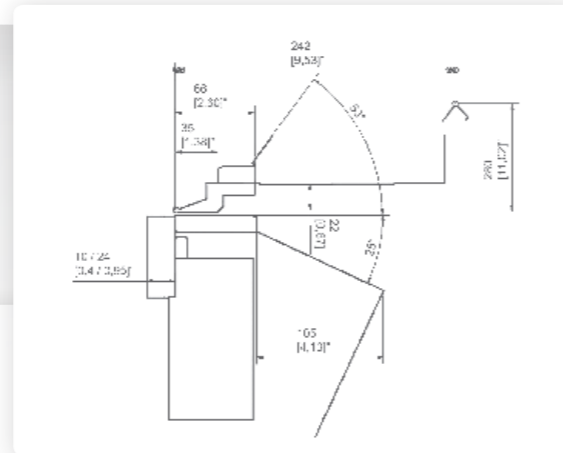
- Den manuella sänkningen av böjprisma manövreras enkelt och snabbt, och är standard på **MAX, MAB, MAZ** och **MAE**
- Snabbare böjningsförlopp och mer precision när man med den motordrivna varianten (option)

	MBM	MAX + MAB																MAZ				MAE							
		ECT	STD				EC				ECT				CNC S-Touch				CNC S-Touch				CNC S-Touch						
			310	100	150	200	250	310	400	100	150	200	250	310	400	100	150	200	250	310	400	200	250	310	400	200	250	310	400
Excenterdrivning																													
Spindelrörning																													
Klicksystem																													
Rull.sax typ RS																													
5 Rull.sax typ RSL																													
8 MBA motordriven sänkning av böjprisma																													
6 VSP manuell bombering för böjprisma endast möjligt på MAB, MAZ + MAE																													
MSA flerstegsanslag																													
Manuellt djupanslag 500 mm med anslagsbalk																													
Manuellt djupanslag 750 mm med anslagsbalk																													
4 Manuellt djupanslag 500 mm med vridfinger och gallerbädd																													
Manuellt djupanslag 750 mm med vridfinger och gallerbädd																													
2 Koniskt anslagsfinger																													
Skarpskenor 20° R = 1 mm																													
Skarpskenor 20° R = 1 mm böjd																													
Skarpskena 20° R = 1,5 mm																													
Skarpskena 20° R = 1,5 mm böjd																													
Skarpskena 45°																													
Skarpskena 45° böjd																													
Skarpskena 20° R = 2 mm																													
Skarpskena 20° R = 2 mm böjd																													
Rundskena R 1,5/2/2,5/3/4/5/6/7/8/9/10/11/12 mm																													
Rundskena smal böjd R=2/3/4/5/6/7/8/9/10/11/12 mm																													
Rundskena bred böjd R=2/3/4/5/6/7/8/9/10/11/12 mm																													
Insatsskena 68/10																													
Insatsskena 68/14																													
Insatsskena 68/24																													
Planskena 68/24																													
Vinkelskena 85°																													
7 Bräckskena 55 mm med fästskena																													
Bräckskena 93 mm med fästskena																													
Fästskena för klicksystem överprisma																													
Bräckskena 107 mm hög, R=1,5 mm klicksystem (fri fram)																													
Bräckskena 107 mm hög, R=1,5 mm klicksystem (fri bak)																													
Bräckskena 157 mm hög, R=1,5 mm klicksystem (fri fram)																													
Bräckskena 157 mm hög, R=1,5 mm klicksystem (fri bak)																													
2. Fotpedal för tvåmansmanövrering																													
1 Förlängt motoranslag utan pneumatik upp till 2 m																													
Förlängt motoranslag med pneumatik upp till 2 m																													
Förlängt motoranslag som flerstegsanslag upp till 4 m																													
Delat böjprisma																													
Delad underprisma																													
3 Borstar eller bädd med kulrullar djupanslag																													

■ = Standard ■ = Option K = Endast med klicksystem MAB = Endast möjligt för MAB ■ = Kan endast levereras i samband med

TEKNISKA DATA

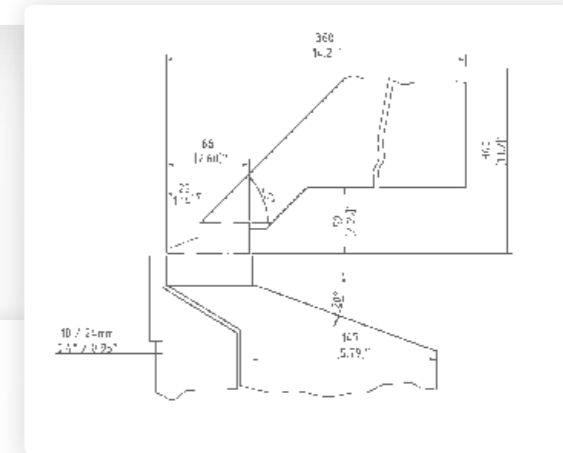
KAPACITET, MÅTT OCH VIKT.
TVÄRSNITTSRITNINGAR FÖR PRISMAELEMENT.



MBM

ECT-STYRNING

Modell		310
Arbetslängd	mm	3.100
Böjkapacitet		
Stål 400 N/mm ²	mm	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	0,60
Nominell effekt motor för böjprisma	kW	0,55
Nominell effekt motor för överprisma	kW	0,22 / 0,4
Öppningshöjd max.	mm	130
Hastighet för överprisma max.	mm/sek	5,7
Hastighet för böjprisma max.	°/sek	95
Yttermått		
Längd	mm	3.862
Djup med 750 mm motoranslag	mm	1.579
Arbets höjd	mm	900
Total höjd	mm	1.747
Vikt	kg	1.550



MAX

Modell		100	150	200	250	310	400
Arbetslängd	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.100	4.040
Böjkapacitet							
Stål 400 N/mm ²	mm	3,50	3,00	2,50	2,00	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	5,00	4,50	4,00	3,00	2,00	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	2,00	2,00	1,50	1,25	1,00	0,60
Nominell effekt motor för böjprisma	kW	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Nominell effekt motor för överprisma	kW	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Öppningshöjd max.	mm	140	140	140	140	140	140
Hastighet för böjprisma max.	°/sek	70	70	70	70	70	70

STD-STYRNING

Yttermått: Längd	mm	1.923	2.423	2.923	3.423	3.983	4.923
Djup	mm	663	663	663	663	663	663
Djup med 500 mm manuellt anslag	mm	956	956	956	956	956	956
Arbets höjd	mm	845	845	845	845	845	845
Total höjd	mm	1.193	1.193	1.193	1.193	1.193	1.193
Vikt	kg	1.550	1.740	1.940	2.135	2.325	2.700

EC-, ECT -STYRNING

Yttermått: Längd	mm	1.942	2.442	2.942	3.442	4.002	4.942
Djup	mm	760	760	760	760	760	760
Djup med 750 mm motoranslag	mm	1.588	1.588	1.588	1.588	1.588	1.588
Arbets höjd	mm	860	860	860	860	860	860
Total höjd	mm	1.260	1.260	1.260	1.260	1.260	1.260
Vikt	kg	1.618	1.823	2.030	2.235	2.465	2.850

CNC S-TOUCH-STYRNING

Yttermått: Längd	mm	2.000	2.500	3.000	3.500	4.050	5.000
Djup med 1000 mm motoranslag	mm	1.903	1.903	1.903	1.903	1.903	1.903
Arbets höjd	mm	860	860	860	860	860	860
Total höjd	mm	1.674	1.674	1.674	1.674	1.674	1.674
Vikt	kg	1.618	1.823	2.030	2.235	2.465	2.850

TEKNISKA DATA

KAPACITET, MÅTT OCH VIKT.
TVÄRSNITTSRITNINGAR FÖR PRISMAELEMENT.



MAB

Modell	100	150	200	250	310	400	
Arbetslängd	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.100	4.040
Böjkapacitet							
Stål 400 N/mm ²	mm	4,00	3,50	3,00	2,50	2,00	1,50
Aluminium 250 N/mm ²	mm	5,00	5,00	4,50	3,50	3,00	2,00
VA 600 N/mm ²	mm	2,50	2,25	2,00	1,50	1,25	1,00
Nominell effekt motor för böjprisma	kW	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Nominell effekt motor för överprisma	kW	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Öppningshöjd max.	mm	140	140	140	140	140	140
Hastighet för böjprisma max.	°/sek	70	70	70	70	70	70

STD-STYRNING

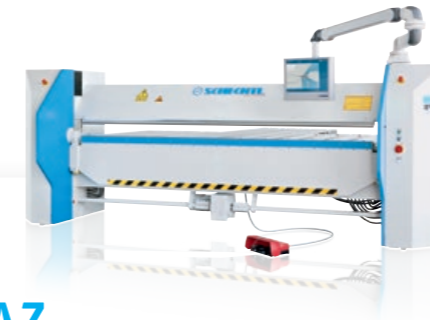
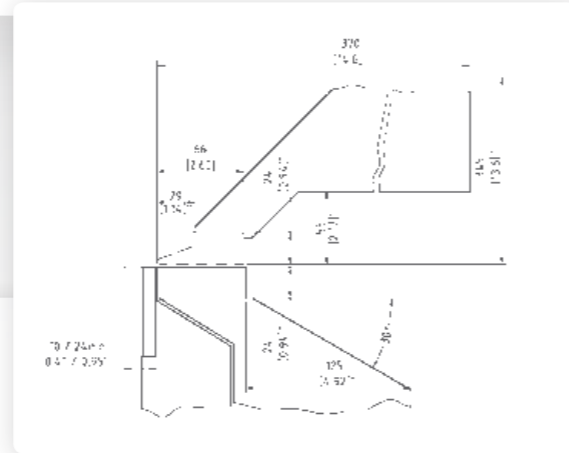
Yttermått: Längd	mm	1.965	2.465	2.965	3.465	3.965	4.965
Djup	mm	720	720	720	720	720	720
Djup med 500 mm manuellt anslag	mm	960	960	960	960	960	960
Arbets höjd	mm	900	900	900	900	900	900
Total höjd	mm	1.220	1.220	1.220	1.220	1.220	1.220
Vikt	kg	2.160	2.450	2.730	3.020	3.310	3.950

EC-, ECT-STYRNING

Yttermått: Längd	mm	2.020	2.520	3.020	3.520	4.080	5.020
Djup	mm	822	822	822	822	822	822
Djup med 750 mm motoranslag	mm	1.633	1.633	1.633	1.633	1.633	1.633
Arbets höjd	mm	910	910	910	910	910	910
Total höjd	mm	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300
Vikt	kg	2.160	2.450	2.730	3.020	3.310	3.950

CNC S-TOUCH

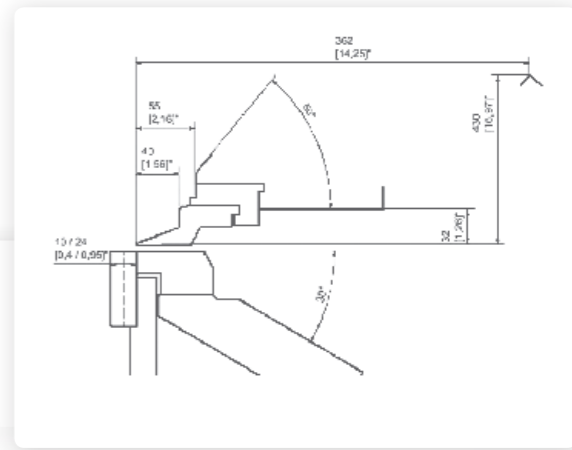
Yttermått: Längd	mm	2.100	2.600	3.100	3.600	4.160	5.100
Djup med 1000 mm motoranslag	mm	1.810	1.810	1.810	1.810	1.810	1.810
Arbets höjd	mm	910	910	910	910	910	910
Total höjd	mm	1.750	1.750	1.750	1.750	1.750	1.750
Vikt	kg	2.200	2.500	2.750	3.050	3.350	4.000



MAZ

CNC S-TOUCH STEUERUNG

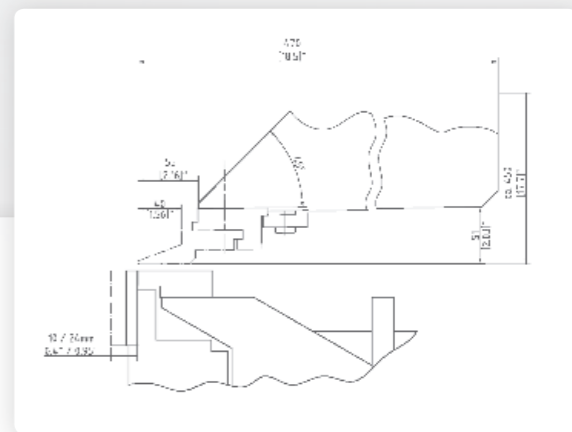
Modell	200	250	310	400	
Arbetslängd	mm	2.040	2.540	3.100	4.040
Böjkapacitet					
Stål 400 N/mm ²	mm	3,50	3,00	2,50	1,75
Aluminium 250 N/mm ²	mm	5,00	4,50	4,00	2,50
VA 600 N/mm ²	mm	2,25	2,00	1,50	1,00
Nominell effekt motor för böjprisma	kW	2*2,2	2*2,2	2*2,2	2*2,2
Nominell effekt motor för överprisma	kW	1,5	1,5	1,5	1,5
Nominell effekt motor för sänkning av böjprisma	kW	2*0,12	2*0,12	2*0,12	2*0,12
Öppningshöjd max.	mm	140	140	140	140
Öppningshöjd + spindelsträcka max.	mm	155	155	155	155
Hastighet för överprisma max.	mm/sek	25	25	25	25
Hastighet för böjprisma max.	°/sek	90	90	90	90
Yttermått: Längd	mm	3.350	3.850	4.600	5.350
Djup med 1000 mm motoranslag	mm	2.200	2.200	2.200	2.200
Arbets höjd	mm	925	925	925	925
Total höjd	mm	2.030	2.030	2.030	2.030
Vikt	kg	3.200	3.350	3.750	4.700



MAE

CNC S-TOUCH STEUERUNG

Modell	200	250	310	400	
Arbetslängd	mm	2.040	2.540	3.100	4.040
Böjkapacitet					
Stål 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
Nominell effekt motor för böjprisma	kW	2*1,5	2*1,5	2*1,5	2*1,5
Nominell effekt motor för överprisma	kW	4	4	4	4
Nominell effekt motor för sänkning av böjprisma	kW	2*0,12	2*0,12	2*0,12	2*0,12
Öppningshöjd max.	mm	225	225	225	225
Hastighet för överprisma max.	mm/sek	20	20	20	20
Hastighet för böjprisma max.	°/sek	70	70	70	70
Yttermått: Längd	mm	3.190	3.690	4.250	5.190
Djup med 1000 mm motoranslag	mm	1.790	1.790	1.790	1.790
Arbets höjd	mm	900	900	900	900
Total höjd	mm	1.560	1.560	1.560	1.560
Vikt	kg	3.500	3.900	4.300	5.000



KANTVIKMASKINER OCH GRADSAXAR
FÖR HELA SPEKTRUMET AV DEN BÄSTA PLÅTBEARBETNINGEN.

MANUELLA KANTVIKMASKINER



TBX

- Enmanslättkare för byggarbetsplatsen
- Maximalt mobil, robust, startklar på 2 minuter
- Unikt X-stativ, hopfällbart, rullbart



LBT

- Byggkomfort: böja, klippa, vulsta
- Transportbar, hjulbroms, lättgående
- Överprismeskena flexibel utbytbar



LBX

- Kompakt och kraftfull böjning på byggarbetsplatsen
- Förspänning för materialtyp och materialjocklek
- Optimala böjningsresultat över hela arbetsbredden



BA

- Den kraftigaste av de manuella modellerna för bygget
- Universell för byggarbetsplatsen och verkstaden
- Enormt flexibel för särskilda profiler



TBS

- Smart segmentböjning på byggarbetsplatsen
- Justera utan verktyg, många falsformer
- Unikt X-stativ, lätt, maximal mobilitet



UK

- Smart segmentböjning, såld i över 10.000 exemplar
- Kombinera element utan verktyg
- Fotpedal, händerna fria för positioner



UKV

- Ännu starkare och flexiblere segmentböjning
- Justera segment snabbt utan verktyg
- Händerna fria för exakt positionering



UKF

- Segmentböjning av stora specialformer
- Extra höga insatser – XXL-frihet
- Maximal flexibilitet, högsta komfort



KS

- Enorm mångsidighet, snabb, kostnadsbesparande
- Fjäderlätt komfort för kreativa profiler
- Mest sålda manuella kantviknen i världen



KSV

- Utmärkt, kostnadsbesparande, mångsidig
- Klarar många material och tjocklekar
- Klarar ovanliga profiler



HBM

- Endast här kan speciella profiler tillverkas
- Exakt positionering av arbetsstycket
- Enkel sänkning av böjprismet



HA

- Robust kraftpaket för enmansmanövrering
- Speciellt utformad för kraftiga plåtar
- Perfekt för återkommande böjningar

MOTORDRIVNA KANTVIKMASKINER

MAXI STD
MAXI EC
MAXI CNC S-Touch



MAXI

- Bekvämlig segmentböjning med motor
- Delade segment under-/över-/böjprisma
- Klicksystem utan verktyg sparar tid

MBM ETC



MBM ETC

- Smart instegsmaskin med motor och bildskärm
- Komplexa profiler kan upprensas exakt
- Enmansmanövrering, robust, tidseffektiv

MAX STD
MAX EC
MAX CNC S-Touch



MAX

- Individuell, mångsidig motormodell
- Robust konstruktion, hög böjningskapacitet
- Klassiker för 90 % av alla böjningsuppdrag

MAB STD
MAB EC
MAB CNC S-Touch



MAB

- Kraftigare än MAX, högre böjningskapacitet
- Den kraftfulla för tak och fasad
- Robust konstruktion, minimalt underhåll



MAZ CNC-S

- Starkast för serietillverkning och lättmetallkonstruktion
- Sprintertalang – enorm produktivitet
- Korta riggningsstider – snabb böjning



MAE CNC-S

- Lösam i industriellt hantverk
- Variabelt växelsystem/1-klick
- Minimala riggningsstider, mångsidig, kompakt

MANUELLA GRADSAXAR



HT

- Öförförstärkt robust – håller i generationer
- Enmansmanövrering, lönsamt och exakt
- Platssparande, underhållsfri, massor av optioner

MOTORDRIVNA GRADSAXAR

SMT STD
SMT BV
SMT BVH
SMT NC
SMT NCH



SMT

- Den minsta motordrivna gradsaxen på 3 meter
- För tunnplåt till kraftiga material
- Energibesparande, platssparande, tidsbesparande

MSB STD
MSB BV
MSB BVH
MSB NC
MSB NCH



MSB

- Lika liten som SMT och mycket mer kraft
- Ännu högre kapacitet med enmansmanövrering
- Det starka och kostnadseffektiva valet

MSC BV
MSC BVH
MSC NC
MSC NCH



MSC

- Proffset för finplåt och fasadbyggnation
- 2 motorer, jämn kraftfördelning
- Hög verkningsgrad, minimalt energiförbrukning

INTEGRERADE GRADSAXAR



MT

- Integrerad automatisk gradsax
- För permanent användning i produktionsförloppet
- Individuellt anpassningsbar, minimalt underhåll



ST

- Den bästa konfigurerbara, integrerade gradsaxen
- Integration i serietillverkningsanläggningar
- För många andra material än bara plåt

MODULÄR COILHANTERING



MCH

- Plåtarna är redo direkt
- Modulär uppbyggnad
- Individuellt anpassningsbar

PROFILERINGSMASKINER



SZP

- Extra lång och kraftig för ventilationstillverkning
- Rak profilering utan snedvridding
- Hög bearbetningshastighet



Schechtl Maschinenbau GmbH

Viehhauser Straße 4
83533 Edling

Tel +49 8071-5995-0
Fax +49 8071-5995-99

info@schechtl.de
www.schechtl.de

www.schechtl.de

