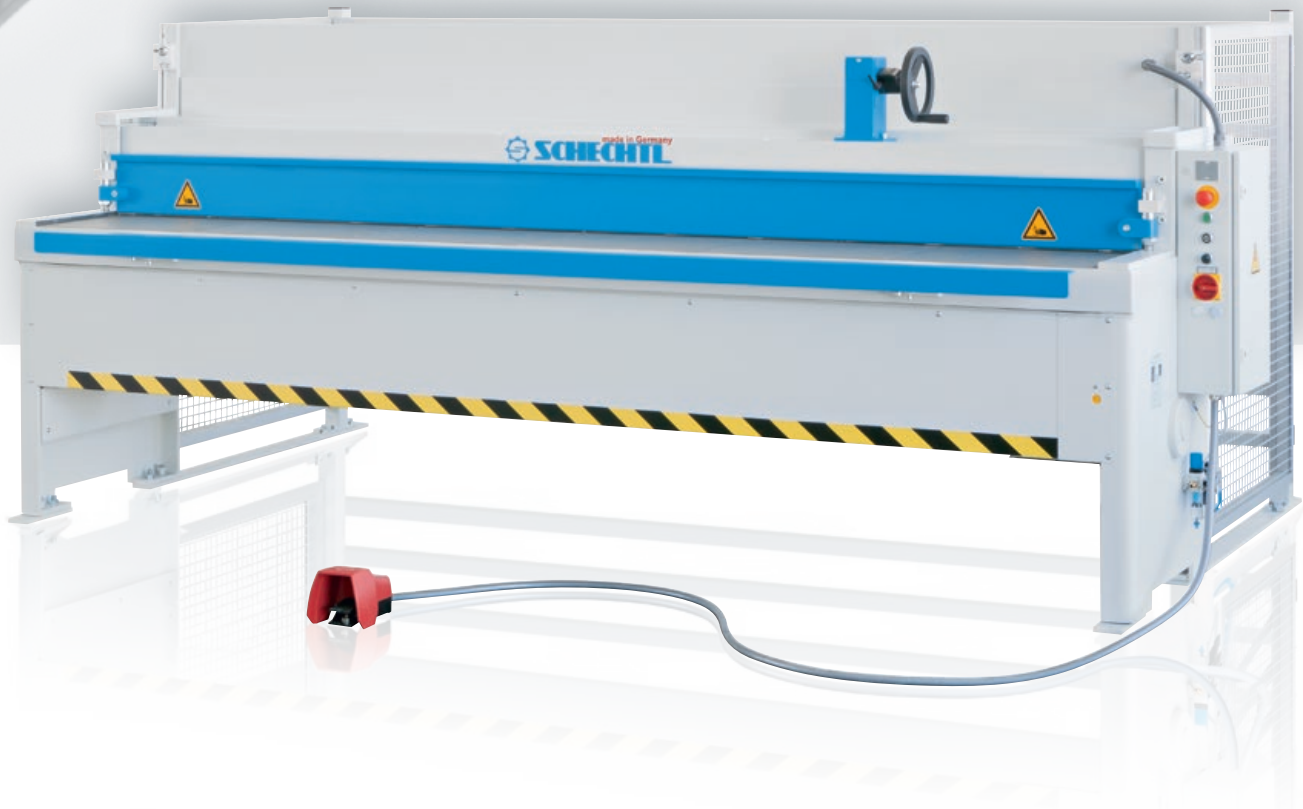


MANUELL & MOTOR GRADSAXAR

MASKINER FÖR HELA SPEKTRUMET
AV DEN BÄSTA PLÅTBEARBETNINGEN



VI ANSTRÄNGER OSS FÖR ATT DU SKA FÅ BÄSTA SKÄRET

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.

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, som sedan 100 år är ägardrivet – numera i den 4:e generationen.

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

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.

Maria Schechtl

Maria Schechtl
Verkställande direktör



TYPKOMPASS

DEN PASSANDE GRADSAXEN HITTAR DU GENOM KOMBINATIONEN AV ARBETSLÄNGD, KLIPPKAPACITET OCH STYRNINGSTYP.

1. VILKA MATERIALTYPER OCH MATERIALTJOCKLEKAR KLIPPER DU OFTAST?

2. VILKET FORMAT KLIPPER DU OFTAST?

3. I VILKEN UTSTRÄCKNING SKA ARBETSSTEGEN VID GRADSAXEN AUTOMATISERAS?

4. VAR LIGGER FOKUS I DIN TILLVERKNING?

- Till största del tillskärning för plåtslagning i mindre omfattning
→ Högsta skärkvalitet för manuella gradsaxar: **HT** (sida 4–5)
- Stora skärvolymmer för plåtslagning på tak och fasad
→ stark motor, flexibel med många tillbehör, två kraftpaket: **SMT+MSB** (sida 8–9)
- Hög tillskärningskapacitet för tillverkning i industriellt orienterat hantverk
→ Kraftfull, flexibel, serietillverkningsanpassad och energibesparande: **MSC** (sida 12–13)

Maskintyp	HT			SMT			MSB			MSC		
	Manuell			Motor								
Drivningstyp	Manuell			Motor								
Arbetslängd	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rosfritt stål 600 N/mm ²	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rosfritt stål 600 N/mm ²	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rosfritt stål 600 N/mm ²	Stål 400 N/mm ²	Aluminium 250 N/mm ²	Rosfritt stål 600 N/mm ²
1040	1,75	2,25	1,00	3,50	5,50	2,25	4,00	6,00	2,50			
1540	1,50	2,00	0,80	2,50	4,00	1,50	3,50	5,50	2,25			
2040	1,25	1,75	0,80	2,50	4,00	1,50	3,00	4,50	2,00	4,00	6,00	2,50
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	3,50	1,50
4500										1,50	2,50	1,00
Styrningar	Manuell											
Vippbord	Manuellt (option)			Inklusive pneumatik för BV, BVH, NC och NCH								

STD **STD-STYRNING**

- Manuellt djupanslag

BV **BV-STYRNING**
Urklippsack fram

- Manuellt djupanslag
- Digital positionskontroll

NC **NC-STYRNING**
Urklippsack fram

- Motordjupanslag
- Programmerbar skärstyrning

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

BVH **BVH-STYRNING**
Urklippsack bak

- Manuellt djupanslag
- Digital positionskontroll

NCH **NCH-STYRNING**
Urklippsack bak

- Motordjupanslag
- Programmerbar skärstyrning

DET PERFEKTA SKÄRET MANUELL. ENKEL. EXAKT.

KLIPPA PLÅTAR I HÖGSTA KVALITET.
MED DEN MANUELLA GRADSAXEN **HT** FÅR DU ALLTID
ETT PERFEKT SKÄR FÖR VARJE UPPDRAG.

EKONOMISK. LÅNGLIVAD. OTROLIGT SMART.

- Kvaliteten på standardutrustningen är en måttstock
- Exakt skärkvalitet i nivå med Schechtl's motordrivna gradsaxar
- Enkel - pålitlig drift sedan 40 år

HT HAR MEST TILLBEHÖR BLAND DE MANUELLA GRADSAXARNA

Oavsett om den används i verkstaden, på långtidsbyggen, för reparationer – plåtslagare, takläggare och snickare hittar rätt modell för sina krav bland de manuella gradsaxarna i **HT-serien**.

Proffssortimentet börjar med **HT100** med 1m arbetslängd och går fram till **HT310** med 3,10m arbetslängd med en kapacitet på 1 mm stålplåt.

NYTTA

ANVÄNDINGSOMRÅDEN

- Klippa tunnplåt för alla plåtslagningsarbeten på tak och fasad
- Kan användas på alla platser där elförsörjning inte kan användas eller krävs
- Kompakta mått, perfekt för trånga utrymmen

HÖG MANÖVRERINGSKOMFORT

- Effektiv och kostnadsbesparande enmansmanövrering
- Klipp utan ansträngning med en manöverspak – till vänster eller höger
- Ergonomisk arbetshöjd skonas ryggen
- Utdragbart bord underlättar styrningen av stora plåtark på bordet
- Det mekaniska vippbordet lägger ner urklippet framåt så att materialet skonas (option)
- Samla och transportera urklippet bekvämt på plåtvagnen (option)
- Snabbt och enkelt knivbyte

TEKNIK

MASKINUTRUSTNING

- Robust och kompakt strålkonstruktion
- Alla lager och styrningar underhållsfria
- Knivbalkar av profilstål, drivning med excenter
- Starta klippningen med en av de båda manöverspakarna
- Viktutjämnning för knivbalken med dragfjädrar på båda sidostativen
- Högkvalitativ, långlivad kniv av stål eller kromstål (option)
- Förlängd bärarm och vinkelanslag (option)
- Mellanrumsbelysning (option) (kräver elanslutning)

EXAKTA MÅTT ÖVER HELA SKÄRET

- Flexibel mätning vid alla punkter – lättavläst, rostfria måttband och måttlinjer på bordet
- Vinkelanslag för geringsskär med måttkala och spärr (option)
- Det manuella djupanslaget säkrar bekväm och exakt positionering av plåten
- På rätt plats utan att förflyttas – den automatiska nedhållaren med hårdgummiinsats håller plåten på rätt plats under klippningen

Över
10.000
sålda
exemplar

HT

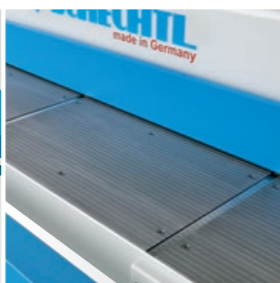
MANUELL



Vinkelanslag, förlängt (option)



Plåtvagn (option)



Bord med mått och utdragbart plåtbord



BV-styrning med elektronisk indikering (option), se sida 16



Vippbord, nedläggning framåt (option)



DET FINNS MYCKET ATT GÖRA PÅ TAK OCH FASAD

HT, SMT OCH MSB ÄR SOM GJORDA FÖR DETTA.
DET HAR DU MÅNGA FÖRDELAR AV.

Modernt snitt vid gammal flod –
synd att man bara kan se det
vackra uppifrån

Hus efter hus
som en stor lekplats –
där känner hon
sig hemma – katten
på hett plåttak

Hus efter hus som en stor
lekplats – där känner hon
sig hemma – katten på hett
plåttak

HT



SMT



MSB



DUON FÖR PERFEKTA STARTEN I MOTORKLASSEN

ÖVERVINN GRÄNSERNA FÖR MANUELLT ARBETE –
MED DE MOTORDRIVNA GRADSAXARNA **SMT** OCH **MSB**.
FÖRSTAVALET FÖR ANSPRÅKSFULLA PLÅTARBETEN PÅ TAK OCH FASAD.

STARKA STRÖMSPARANDE MODELLER MED OPTIMAL ENERGIHUSHÅLLNING

- Hög flexibilitet i tillverkningsprocessen med massor med olika utrustning
- **SMT** och **MSB** är två särskilt kompakta gradsaxar för hög lönsamhet på små utrymmen
- Klipper plåtar och många andra material

ENKELT OCH MER ÄN VAD DU TROR

Som på alla Schechtl's motordrivna maskiner, är vi även här trogna vår strategi och skickar med en omfattande standardutrustning med **SMT** och **MSB**. På så sätt kan du börja direkt. Om du vill optimera dina individuella tillverkningsförlopp i ännu högre grad, kan du komplettera modellen med tillbehör som passar dina krav.

NYTTA

ANVÄNDNINGSMÅN

- Höga krav och återkommande skärprofiler i finplåtbearbetning
- Plåtslagare, snickare, tak- och fasadhantverk

HÖG MANÖVRERINGSKOMFORT

- Bekväm utrustning för ergonomisk och kostnadsbesparande enmansmanövrering
- Utdragsbord för ryggskonande arbeten, särskilt med stora plåtark
- Automatisk nedhållare med halkskyddad hårdgummiinsats håller plåten i rätt position
- Pneumatiskt styrt vippbord och plåtkana (option) lägger ner urklippet skonsamt (**BV-**, **BVH-**, **NC-** och **NCH-**styrning)

OPTIMAL ANPASSNING TILL TILLVERKNINGSFLÖDET

- Beroende på materialflödet i verkstaden, väljer du om gradsaxen ska lägga ner urklippet framåt eller bakåt – båda varianterna är möjliga från fabrik (**BV-**, **BVH-**, **NC-** och **NCH-**styrning)
- Med plåtvagnen (option) kan du samla och flytta urklippet bekvämt och skonsamt

RENT SKÄR

- Bra sikt över skärpositionen – mellanrumsbelysningen (option) tar bort störande skuggor
- Exakt mätning i varje position – det garanterar minimalt fördjupade rostfria stålband å bordet
- Exakt positionering med motordjupanslag (**NC** + **NCH-**styrning)
- Vinkelanslag – även för koniska skär (option)
- Smal skärbredd möjlig
- Lätt och snabbt knivbyte

TEKNIK

HÖGA SÄKERHETSSTANDARDER

- Fixering av plåten med automatisk nedhållare med ingreppsskydd
- Starta klippningen med rörlig fotbrytare
- Nödstopknapp
- Säkerhetsbur på baksidan skyddar mot obehörigt tillträde

PRINCIPEN BAKOM HÖGSTA KVALITET

- Robust, högkvalitativ stålkonstruktion
- Kulisstyrning och excenterdrivning
 - Hög kraftutväxling även för tjocka plåtar
 - Mindre energibehov
 - Vridstyvt skär
- KL, tysta växelmotorer
 - Besparande modell, elförbrukning endast vid klippning
 - Mycket tyst, långlivad och exakt
- Kniv av stål eller kromstål

SMT och **MSB** kan levereras med följande styrningar:

BV
← **BV-STYRNING**
Urklippsfack fram

BVH
→ **BVH-STYRNING**
Urklippsfack bak

NC
← **NC-STYRNING**
Urklippsfack fram

NCH
→ **NCH-STYRNING**
Urklippsfack bak

STD
STD-STYRNING
Manuellt djupanslag

Detaljerad information om styrningarna, sida 16–17

SMT STARK



MSB STARKARE



Klassiska former på kyrktornet – fint klippt i bästa plåten

Våra tak ska bli vackrare – så att även stora städer får ett perfekt skär

MSC



Bildskön är harmonin mellan tradition och tydlig modernitet

MODERNA TAK XXL

ÄDLA PLÅTAR OCH STORA FORMAT ÄR
PASSIONEN FÖR MSC,
PÅ SÅ SÄTT LYCKAS DU ALLTID.

DUBBELT SÅ STARK. OTROLIGT EFFEKTIV. PRECISION, SOM SÄTTER STANDARDER.

TOPPUTTAGNINGEN FÖR SÄRSKILT HÖGKVALITATIVA UPPGIFTER I FINPLÅTSLAGET.

MSC REPRESENTERAR DEN VERKLIGA TOPPEN BLAND DE MOTORDRIVNA GRADSAXARNA.

NYTTA

MED DET HÄR KRAFTPAKETET FÅR DU DET BÄSTA SKÄRET VAD GÄLLER LÖNSAMHETEN

- Kostnadsbesparande modell med extremt hög verkningsgrad
- Toppkapacitet men ändå lågt energibehov
- Omfångsrikaste standardutrustningen bland de motordrivna gradsaxarna

BALANS MED DUBBEL KRAFT

MSC drivs av två motorer. Principen balanserar skärkrafterna perfekt över hela arbetslängden. Det innebär en betydligt lugnare styrning av knivbalken, vilket i sin tur ökar skärprecisionen.

ANVÄNDNINGSMÖJLIGHETER

- Speciella och komplexa krav inom lättmetallkonstruktion och fasadkonstruktion
- Industriellt orienterad plåtslagning
- Permanent drift, snabbt byte av skärprofiler och serietillverkning

PÅ VÄG MOT DET PERFEKTA SKÄRET

- Skalor på båda sidor för enkel justering av skärspalten för olika plåttjocklekar
- Mellanrumsbelysning ger god översikt över skärpositionen (option)
- Automatisk nedhållare och halkskyddad hårdgummiinsats håller plåten i rätt position
- Djupanslag och vinkelanslag med T-spår positionerar plåten exakt över hela arbetslängden
- Inställbara och utdragbara bärramar på skärbordet underlättar arbetet med stora plåtark
- Utbytbara bordskassetter av rostfritt stål ger en optimal anpassning till olika material
- Snabbare och enklare byte av över- och underkniv med stegdrift med ett lyft

EKONOMISKT OCH STARKT KOMFORTPAKET

- Även den de starkaste motordrivna gradsaxarna från Schechtel klarar sig med kostnadsbesparande enmansmanövrering
- Kulissdrivning med två motorer – välbalanserade krafter skonar maskin och material

OPTIMAL ANPASSNING TILL TILLVERKNINGSFLÖDET

- Urklippsfacket kan anpassas perfekt till materialflödet i verkstaden – från fabrik väljer du vipptavlan framåt eller bakåt
- Det pneumatiska vipptavlan kan manövreras framifrån i båda varianterna
- Urklipp av tunga och stora plåtark läggs bekvämast ned bakåt via vipptavlan, vilket underlättar uttagning och reducerar riggningstiderna
- Om du föredrar nedläggning framåt, kan plåtkanan (option) med integrerad plåtuppsamlare eller plåtvagn (option) användas, vilket också gör transporten bekväm

TEKNIK

HÖGA SÄKERHETSSTANDARDER

- Fixering av plåten med automatisk nedhållare med ingreppsskydd
- Starta klippningen med rörlig fotbrytare
- Nödstopppknapp
- Säkerhetsbur på baksidan skyddar mot obehörigt tillträde

BETYDLIGT KORTARE RIGGNINGSTIDER VID MATERIALBYTE

- Verktygsfri justering av skärmellanrummet
- Tvåeggad vändkniv är standard

STABILA KONSTRUKTIONSVÄRDEN

- Kraftabsorberande, speciellt dimensionerad och vridstyvt lådkonstruktion av stål
- Underhållsfri kulissstyrning
 - Hög verkningsgrad och lågt energibehov
 - Minimal ytbelastning
 - Vridstyvt skär
 - Långlivad vid permanent drift
- Kraftfulla, mycket tysta växelmotorer
 - Energibesparande modell trots drivning med två motorer
 - Elförbrukning endast vid klippning
 - Långlivad och exakt

MSC kan levereras med följande styrning:

BV
Urklippsfack fram

BVH
Urklippsfack bak

NC
Urklippsfack fram

NCH
Urklippsfack bak

Detaljerad information om styrningarna, sida 16–17



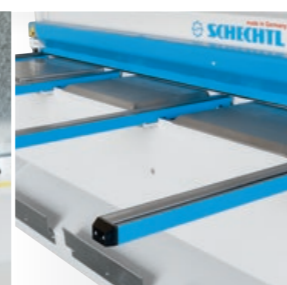
Mellanrumsbelysning (LED) (option)



Förlängd bärram med vinkelanslag och T-spår (option)



Mellanrumsinställning justeras utan verktyg



Utbytbara bordskassetter för olika material



Programmerbar skärstyrning och databas för skärprofiler och skärförlopp (styrningsvariant NC)

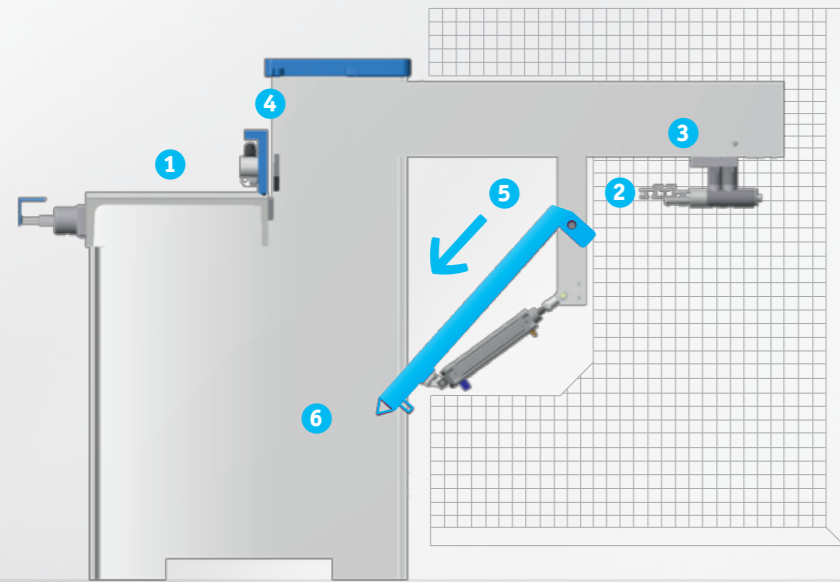
MSC



DEN OPTIMALA VIPPBORDSVARIANTEN I DIN TILLVERKNINGS MATERIALFLÖDE

TVÅ BEPRÖVADE MANÖVRERINGSKONCEPT FÖRBÄTTRAR DIN PRODUKTIVITET.

← NEDLÄGGNING FRAMÅT **BV** **NC**



ALLTIHOP FRAMIFRÅN – FÖRDEL MED KORTA STRÄCKOR

Gradsaxar med **BV**- och **NC**-styrning manövreras alla från framsidan. Detta gäller alla funktioner, laddning av gradsaxen, nerläggning och uttagning av urklippet. Denna variant är ett bra val om utrymmet är litet.

Stora plåtar är otympliga och tunga. Våra gradsaxar underlättar för dig varje dag med massor av komfort. För alla gradsaxar gäller vår princip om enmansmanövrering. En operatör klarar tidsbesparande och exakt alla arbetsförlopp.

BV
← **BV-STYRNING**
Urklippsfack fram

- Manuellt djupanslag
- Digital positionskontroll


NC
← **NC-STYRNING**
Urklippsfack fram

- Motordjupanslag
- Programmerbar skärstyrning

ALLT MED ENMANSMANÖVRERING

- Operatören placerar plåtarket på skärbordet och flyttar det under nedhållaren genom skäröppningen. Bygeln och bärmarna reducerar ansträngningen.


- Balkarna på vippbordet lyfter plåten lite grann. Detta gör det lättare för operatören att flytta stora plåtar och placera dem exakt vid djupanslaget över hela skärbredden.


- Efter positioneringen behöver operatören bara kontrollera skärpositionen. Mellanrumsbelysningen (option) i knivbalken lyser upp skärområdet vilket även underlättar vid klippning av spruckna och icke-parallella tillskärningar.

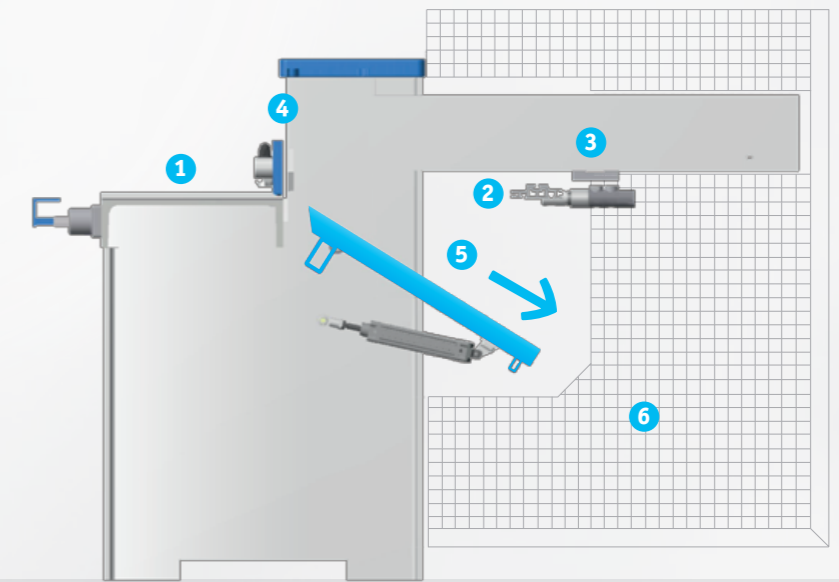

- Operatören startar skäret med fotpedalen. Plåtarket fixeras då med den automatiska nedhållaren. Efter skäret flyttas knivbalken uppåt till utgångsposition.


- Nu tar det pneumatiska vippbordet över: det flyttas automatiskt nedåt. Urklippet glider långsamt och skonsamt till plåtfacket. Därefter lyfts vippbordet igen – tillbaka till utgångspositionen – samtidigt som knivbalken.


- Plåt efter plåt staplas urklippen i plåtkanan, eller ännu bättre i plåtvagnen (option), som operatören bekvämt kan transportera till nästa tillverkningssteg.



BVH **NCH**
→ NEDLÄGGNING BAKÅT →



FRAMTILL FINNS REDAN DET NYA UPPDRAGET – BAKTILL FORTSÄTTER DET

Gradsaxar med **BVH**- och **NCH**-styrning laddas från framsidan med plåtark. Urklippet tas ut på baksidan av maskinen.

💡 Den här varianten har flera fördelar för operatören:
Riggingen för nästa uppdrag på skärbordet och uttagningen av urklippet på baksidan kan utföras samtidigt. Det ger operatören med rörelsefrihet och reducerar stilleståndstider.
Och längre och tjockare plåtar är dessutom mycket lättare att lägga ner baktill. På det sättet blir hela arbetsflödet snabbare och bekvämare – ett stort plus, inte bara i industriellt orienterat hantverk.

BVH
→ **BVH-STYRNING**
Urklippsfack bak

- Manuellt djupanslag
- Digital positionskontroll

NCH
→ **NCH-STYRNING**
Urklippsfack bak

- Motordjupanslag
- Programmerbar skärstyrning

STYRNINGAR

I VILKET UTSTRÄCKNING VILL DU AUTOMATISERA TILLSKÄRNINGEN AV FINPLÅT?
VÄLJ DEN PERFEKTA STYRNINGSTYPEN FÖR DINA KRAV BLAND DE OLIKA
VARIANTERNA.



BV-STYRNINGAR

MER FUNKTIONSKOMFORT OCH TIDSBESPARINGAR

Med **BV-** och **BVH-styrning** för den motordrivna gradsaxen sparar du värdefull tillverkningstid vid inställningen av det manuella djupanslaget. Fördelarna jämfört med standardstyrning är följande:

- Positionsratten för inställning av anslagsbalken finns på framsidan av maskinen, vilket reducerar arbetssträckorna enormt mycket
- Positionen för anslagsbalken behöver inte avläsas på måttlisten på anslagsbordet, utan visas också fram och betydligt tydligare, antingen som analogt räkneverk (standard) eller digitalt (option)
- Djupanslagsposition från 0 till 750 mm
- Pneumatiskt styrt vippbord



ANALOG INDIKERING

- Det mekaniska räkneverket ändras när positionsratten flyttas
- Med en spak fixeras den inställda positionen för anslagsbalken



DIGITAL INDIKERING

- På så sätt kan positionen för anslagsbalken avläsas mycket tydligare – exakt på en tiondels millimeter
- Även här flyttas djupanslaget till önskad position med ratt och fixeras med en spak

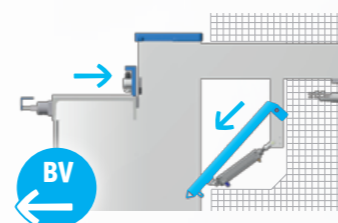
Indikeringens form är oberoende av om det pneumatiska vippbordet matar ut framåt (**BV**) eller bakåt (**BVH**). Analoga och digitala indikeringar finns för båda varianter.

SÄKERHET FÖR OPERATÖRER

- Standardutrustning: tresidig säkerhetsbur runt djupanslaget (**BV**)
- Option: ljusbarriär på baksidan i kombination med sidoskyddsgaller runt djupanslaget (**BVH**)

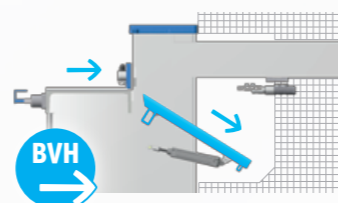
PNEUMATISKT VIPPBORD

Kräver tryckluftanslutning



VIPPBORD MED NEDLÄGGNING FRAMÅT

Urklippet läggs ner framåt och kan tas ut bekvämt från gradsaxen eller transporteras med plåtvagnen (option) till nästa tillverkningssteg.



VIPPBORD MED NEDLÄGGNING BAKÅT

För ett kontinuerligt tillverkningsförlopp läggs utklippet ned bakåt och står där till förfogande för nästa tillverkningssteg. Operatören vid gradsaxen kan genast börja arbete med nästa uppdrag.



NC-STYRNINGAR

ANSPRÅKSFULLA TILLVERKNINGSARBETEN SUVERÄNT STYRDA

De programmerbara styrningarna **NC/NCH** för de motordrivna gradsaxarna är det perfekta valet för högkvalitativ finplåtsbearbetning. De ger särskilt goda resultat vid tillverkning av anspråksfulla plåtar för tak och fasad samt vid återkommande skärprofiler i industri- och serieorienterat hantverk.

Med de här båda styrningsvarianterna skär du plåt snabbt och ekonomiskt, och är extremt flexibel för växlande krav. Med styrningarna **NC/NCH** styr du alla gradsaxens maskinfunktioner.



STYRNING AV CENTRALA FUNKTIONER

- Flytta till skärpositioner
- Motordjupanslag
- Pneumatiskt vippbord
- Räkneverk för fränkoppling

EXAKT UPPREPNING

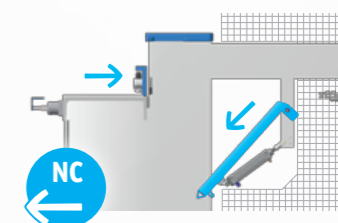
- Minnesplats för 99 skärsatser
- 6 positioner per skärsats
- Inmatning och val av skärförlopp
- Digital indikering

SÄKERHET FÖR OPERATÖRER

- Standardutrustning: tresidig säkerhetsbur runt djupanslaget (**NC**)
- Option: ljusbarriär på baksidan i kombination med sidoskyddsgaller runt djupanslaget (**NCH**)

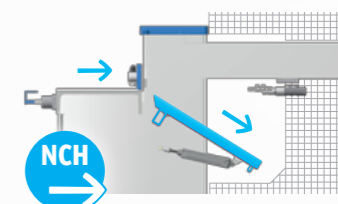
PNEUMATISKT VIPPBORD

Kräver tryckluftanslutning



VIPPBORD MED NEDLÄGGNING FRAMÅT

Urklippet läggs ner framåt och tas ut bekvämt. Till nästa tillverkningssteg tar man den bekväma plåtvagnen (option).



VIPPBORD MED NEDLÄGGNING BAKÅT

För en snabb tillverkningsprocess läggs urklippet ned bakåt. Operatören kan rigga gradsaxen direkt för nästa uppdrag.

STD

STD-STYRNING



STANDARDUTRUSTNING

- Standardutrustning med manuell djupanslag för enkla plåtslagningsarbeten och plåtar utan tryckluftanslutning
- Tresidig säkerhetsbur runt djupanslaget

TILLBEHÖR

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

1 KONTAKTSLAGRÄKNARE



Kontaktslagräknaren räknar kontinuerligt skärrörelserna hos gradsaxen. Räkneverket med återställningsfunktion, ställs in manuellt och används av operatören på många sätt. T.ex. registrerar kontaktslagräknaren antalet skär per uppdrag eller skärrörelserna per dag, vecka och månad för statistisk utvärderingar.

2 VINKELANSLAG FÖR GERINGSKÄR



Exakta geringskär när plåtslagaren med ett speciellt vinkelanslag. Anslagslistan och skalskivan fixeras bekvämt och säkert med en klämspak.

3 PNEUMATISK NEDHÅLLARE



På så sätt kan operatören hålla fast plåten utan manuell ansträngning med en knapp. Så bekvämt fixerar nedhållaren plåten säkert i rätt position. I kombination med den halkskyddade hårdgummiinsatsen skyddas känsliga ytor även mot repor.

4 MELLANRUMSBELYSNING (LED)



Verkstadsbelysningen sprider ett diffust ljus och knivbalken kastar mörka skuggor. Båda dessa gör det svårare för operatören att hitta rätt skärposition.

Den innovativa lösningen från Schechtl är mellanrumsbelysning. Ljuslisten sitter i knivbalken och har energisparande LED:s. Det angenäma ljuset från LED:s lyser upp exakt det område som är viktigt och ger bättre översikt för exakta skär.

5 MANUELLT DJUPANSLAG



Längd 500 eller 750 mm
Det manuellt inställbara djupanslaget används på HT-modellerna och standardmodellerna av de motordrivna gradsaxarna. Det garanterar på ett enkelt sätt en stabil positionering av plåten. Inställningen av anslagslängden sker på baksidan av gradsaxen med en ratt. Med en klämspak fixeras anslaget.

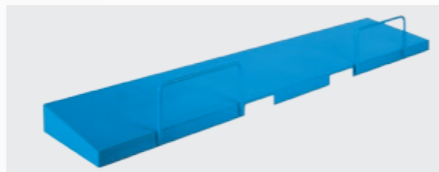
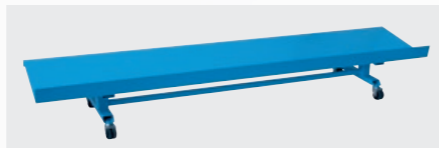
6 MANUELLT DJUPANSLAG MED VIPPBORD, NEDLÄGGNING FRAMÅT



Som en option till det manuellt inställbara djupanslaget för HT-modellen kan vippbordet rekommenderas. Detta lägger ner urklippet skonsamt framåt. Där kan det tas ut bekvämt eller transporteras vidare med plåtvagnen.

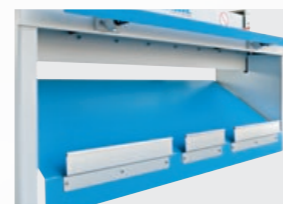
	HT					SMT + MSB										MSC														
	STD					STD					BV, BVH					NC, NCH					BV, BVH				NC, NCH					
	100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	100	150	200	250	310	200	250	310	400	450	200	250	310	400	450
1 par knivar stål																														
1 par knivar kromstål																														
Digitala positionsindikering för BV och BVH																														
1 Kontakt slagräknare																														
2 Vinkelslag för geringskär, med gradsкала																														
3 Nedhållare, pneumatisk																														
4 Mellanrumsbelysning med LED i nedhållaren																														
5 Manuellt djupanslag 0-750 mm																														
6 Manuellt djupanslag 0-750 mm med manuellt vippbord, nedläggning framåt																														
7 Plåtvagn, lätt, kapacitet max. 300 kg																														
Plåtvagn, tung, kapacitet max. 1000 kg																														
8 Plåtkana																														
9 Förlängt vinkelanslag, vänster eller höger, T-spår från bordet, måttband från kniven																														
Bärarm med T-spår från bordet, måttband från kniven																														
T-spår i bordet från kniv med måttband																														
Förlängt vinkelanslag, vänster eller höger med måttband (fast monterat, utan T-spår)																														
Förlängt vinkelanslag, vänster eller höger med T-spår och fällbart anslag med måttband																														
Spårmutter för T-spår																														

7 PLÅTVAGN LÄTT OCH TUNG



Plåt kan snabbt bli omöjliga att bära. Det gäller särskilt tjocka plåtar och stora urklipp. Plåtvagnen finns i två versioner med olika max. vikt. På så sätt kan operatören själv transportera de tunga urklippen skonsamt till nästa tillverkningssteg.

8 PLÅTKANA



Urklippet samlas automatiskt och skonsamt på plåtkanan. Urklippet som lagts ner framåt kan där tas upp bekvämt. Plåtkanan är fast monterad på gradsaxen.

9 FRITT JUSTERBAR BÄRARM OCH VINKELANSLAG MED T-SPÅR



Medhjälpare för perfekta skär: bärarmar med olika längder till stor hjälp vid bearbetning av stora plåtark. De har inställnings- och bytbara plåttöd av rostfritt stål samt infällda handtag för bekväm hantering av plåtarna. Justerbara anslagslister åstadkommer rätt vinkel mot kniven. Om det krävs ett främre anslag kläms spårmuttrar fast i T-spåret.

10 LJUSBARRIÄR



Säkerhetsversionen med ljusbarriär kombinerar komfort med maximalt skydd för operatören.

Komfort: I standardversionen är riskzonen helt stängd med en säkerhetsbur runt om. Urklippsfacket nås via en lucka. På komfortversionen med ljusbarriär skyddas riskzonen på sidan med ett galler. Bakifrån är gradsaxen fritt tillgänglig och operatören kan nå urklippen bekvämt.

Säkerhet: Om en person kommer in i riskzonen under driften, stoppar ljusbarriären tillskärningen och frånkopplar gradsaxen.

TEKNISKA DATA

KAPACITET, MÅTT OCH VIKT.



HT

Modell		100	150	200	250	310
Arbetslängd	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.140
Skärkapacitet						
Stål 400 N/mm ²	mm	1,75	1,50	1,25	1,00	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	2,25	2,00	1,75	1,50	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	1,00	0,80	0,80	0,60	0,60
Skärvinkel		4,40°	2,96°	2,22°	1,79°	1,43°
Yttermått						
Längd	mm	1442	1942	2442	2942	3524
Djup	mm	905	905	905	905	985
Djup med anslag	mm	1.330	1.330	1.330	1.330	1.420
Bordshöjd	mm	860	860	860	860	860
Total höjd (med manöverspak)	mm	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
Vikt						
HT	kg	470	560	650	740	920



SMT

Modell		100	150	200	250	310
Arbetslängd	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.140
Skärkapacitet						
Stål 400 N/mm ²	mm	3,50	2,50	2,50	2,00	1,50
Aluminium 250 N/mm ²	mm	5,50	4,00	4,00	3,00	2,25
VA 600 N/mm ²	mm	2,25	1,50	1,50	1,25	1,00
Skär per minut		35	35	35	35	35
Skärvinkel		2,25°	2,93°	2,20°	1,76°	1,45°
Nominell effekt	kW	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Yttermått						
Längd	mm	1.392	1.892	2.392	2.892	3.492
Djup med anslag + skyddsanordning	mm	1.965	1.965	1.965	1.965	1.965
Bordshöjd	mm	850	850	850	850	850
Total höjd med skyddsanordning	mm	1.430	1.430	1.430	1.430	1.430
Vikt						
SMT STD	kg	850	970	1.110	1.250	1.430
SMT BV / H	kg	910	1.030	1.180	1.330	1.520
SMT NC / H	kg	1.110	1.130	1.280	1.430	1.620



MSB

Modell		100	150	200	250	310
Arbetslängd	mm	1.040	1.540	2.040	2.540	3.140
Skärkapacitet						
Stål 400 N/mm ²	mm	4,00	3,50	3,00	2,50	2,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	6,00	5,50	4,50	4,00	3,00
VA 600 N/mm ²	mm	2,50	2,25	2,00	1,50	1,25
Skär per minut		35	35	35	35	35
Skärvinkel		2,69°	2,88°	2,18°	1,76°	1,43°
Nominell effekt	kW	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Yttermått						
Längd	mm	1.392	1.892	2.392	2.892	3.492
Djup med anslag + skyddsanordning	mm	1.965	1.965	1.965	1.965	1.965
Bordshöjd	mm	850	850	850	850	850
Total höjd med skyddsanordning	mm	1.430	1.430	1.430	1.430	1.430
Vikt						
MSB STD	kg	960	1.100	1.310	1.520	1.800
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



MSC

Modell		200	250	310	400	450
Arbetslängd	mm	2.040	2.540	3.140	4.040	4.540
Skärkapacitet						
Stål 400 N/mm ²	mm	4,00	3,50	3,00	2,50	1,50
Aluminium 250 N/mm ²	mm	6,00	5,50	4,50	3,50	2,50
VA 600 N/mm ²	mm	2,50	2,25	2,00	1,50	1,00
Skär per minut		25	25	25		
Skärvinkel		2,17°	1,75°	1,41°	1,11°	0,99°
Nominell effekt	kW	3,7	3,7	3,7	3,0	3,0
Yttermått						
Längd	mm	2.500	3.000	3.625	4.500	5.000
Djup med anslag + skyddsanordning	mm	2.592	2.592	2.592	2.592	2.592
Bordshöjd	mm	920	920	920	920	920
Total höjd med skyddsanordning	mm	1.430	1.430	1.430	1.430	1.430
Vikt						
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	

KANTVIKMASKINER OCH GRADSAXAR
FÖR HELA SPEKTRUMET AV DEN BÄSTA PLÅTBEARBETNINGEN.

MANUELLA KANTVIKMASKINER



TBX

- Enmanslättkvare 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 kantvikern 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

- Bekväm 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

