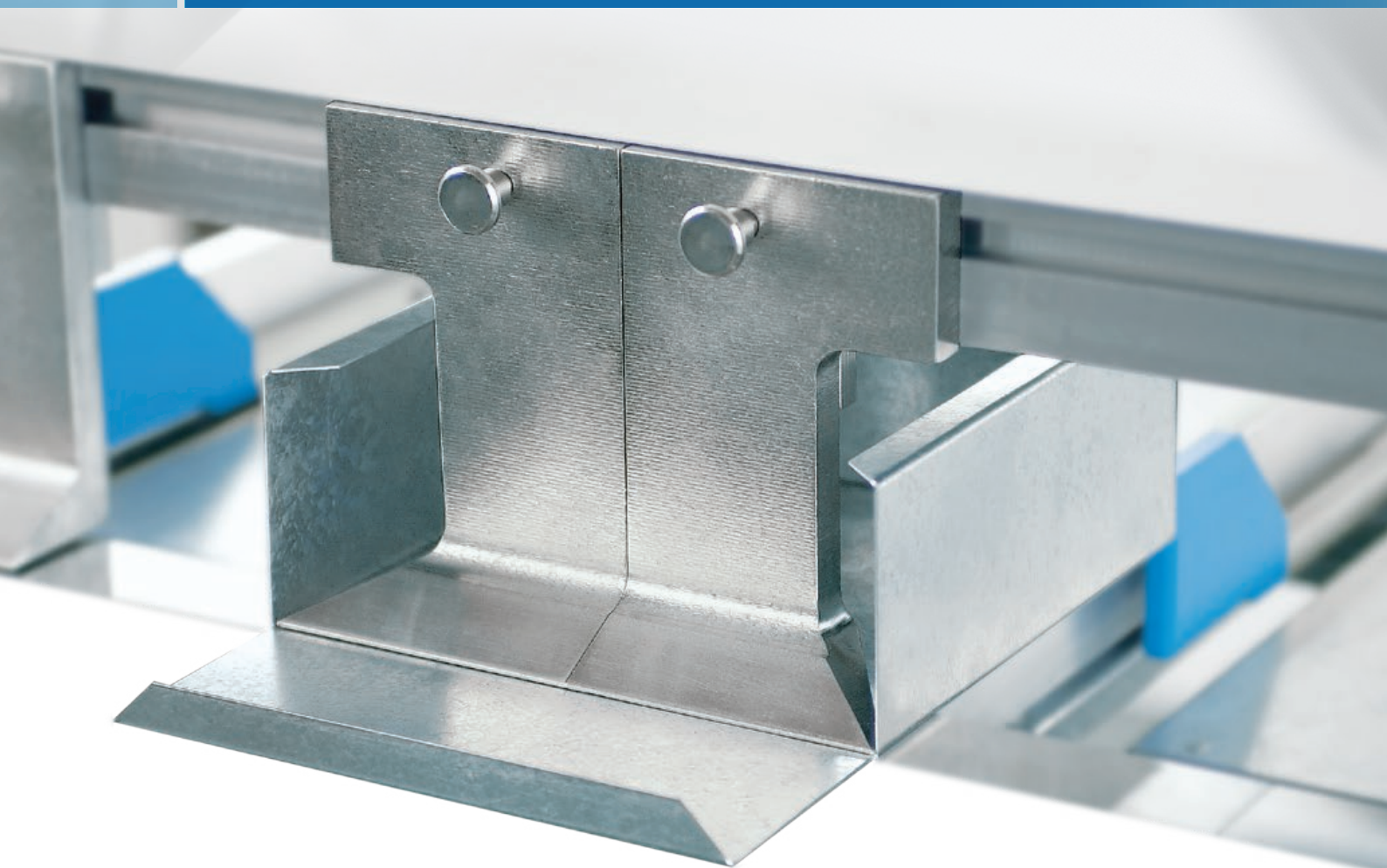




MANUELL & MOTOR SEGMENTBÖJNING

MASKINER FÖR KOMPLEXA FORMER
INOM PLÅTBEARBETNING



VI DELAR GÄRNA MED OSS, SÅ ATT DU OCKSÅ BLI FRAMGÅNGSRIK

PIONJÄRANDA OCH INNOVATION MED PASSION
FÖR PLÅTSLAGNING.

VI ANSTRÄNGER OSS FÖR DIN FRAMGÅNG

Ni vet det, eftersom ni själv upplever det, precis som generationer före er: Vi lyssnar. På er, våra kunder. Utifrån detta uppstår exakt de idéer och maskiner, som gjort arbetsdagen enklare och mer lönsam för plåtslagare inom hantverk och industri i decennier.

Sedan 1910, först grundat som en enkel smedja, driver den här pionjärandan oss. Alltid med nytta för våra kunder i fokus. Det här anspråket har tagit oss från uppfinningen av kantviktekniken och mängder av innovationer till tidsbesparande, mobil dataöverföring av färdiga kantprofiler från byggarbetsplatsen direkt till maskinen.

Så är det också med segmentböjning. Mer än 10.000 plåtslagarmästare över hela världen använder idag vår lösning med ett delat skensystem, för att tillverka komplexa former i ett arbetsförlopp rationellt och exakt. Försprång genom att dela med sig av kunskap. Det har båda nytta av – ni och vi.

PARTNERSKAP GER KVALITET

Mycket högkvalitativa, lång livslängd och extremt tillförlitlig – det är det som generationer av plåtslagare över hela världen säger om våra produkter. Det ser vi som ett bekräftelse på att vi är på rätt spår samtidigt som det sporrar oss att hålla våra kvalitetskrav på en fortsatt hög nivå med kvalitetsstämpeln "Made in Germany".

Med en stor medvetenhet om vår lokala förankring, tillverkar och monterar vi många maskindelar uteslutande i Tyskland – ja, till och med det mesta i Bayern. Det starka bandet med regionala partner och underleverantörer är en av våra kvalitetskällor. Detta tänkandet och er nöjdhet har gjort Schechtl till en av världens ledande tillverkare av kantvikmaskiner och gradsaxar för bearbetning av tunnplåt.

TACK FÖR DITT FÖRTROENDE

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.

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 KOMBINATIONEN AV ARBETSLÄNGD,
KAPACITET OCH KRAV PÅ TILLVERKNINGEN LEDER DIG TILL
DEN PERFEKTA SEGMENT-KANTVIKMASKINEN.

1. TILLVERKAR DU SLUTNA FORMER, LÅDOR, KASSETTER OCH LIKNANDE PÅ BYGGARBETSPLATSEN?
2. TILLVERKAR DU MYCKET MANUELLT PÅ VERKSTADEN?
3. BEHÖVER DU STÖRRE FRIHET FÖR OLIKA, KOMPLEXA FORMER?
4. ÄR DIN TILLVERKNING INDUSTRIELL ORIENTERAD ELLER ANPASSAD TILL MÅNGA ÅTERKOMMANDE UPPDRAG?

- Specialisten för mobil segmentböjning på byggarbetsplatsen: → **TBS** (sida 7)
- De starka proffsen för enstaka arbetsstycken, prototyper, specialdelar och sporadiskt återkommande små serier: → **UK, UKV** (sida 8 – 9)
- För ännu mer spelrum med manuell segmentböjning: → **UKF** (sida 10 – 11)
- Då är den motordrivna komfortvarianten med CNC-styrning som option ditt förstaval: → **MAXI** (sida 14 – 15)

Användningsområde	Segmentböjning				
	Byggarbetsplats	Verkstad			
Maskintyp	TBS	UK	UKV	UKF	MAXI
Drivningstyp	Manuell				Motor
Arbetslängd					
1040	0,63	1,50	2,00	1,50	2,00
1290		1,25	1,75	1,50	
1540			1,50	1,50	1,50
2040			1,00	1,00	1,50
Styrningar	Manuell				STD EC CNC 5-TOUCH
Böjningskapacitet för stål 400 N/mm ² , för standardsegmenthöjder					



SEGMENTBÖJNING

Segment-kantvikmaskiner är särskilt lönsamma. De kan tillverka slutna former enkelt, exakt och tidsbesparande, klarar enstaka uppdrag och små serier bekvämt på byggarbetsplatsen och i verkstaden.



BYGGARBETSPLATS

Mobil, bekväm och lätthanterlig som ingen annan. **TBS** är förstavalet för exakt segmentböjning på alla plan på byggarbetsplatsen.



VERKSTAD

För segmentböjning i verkstaden finns våra väl beprövade, manuella **UK**-modeller. Motormodellen **MAXI** med **CNC-styrning** är bron till serieorienterad och industriell tillverkning.

Perfekt plåtslageri:
finplåt i många former –
tradition och modernitet
i samklang

Historiska stadshus med
perfekta tak. Mobil på
bygget och i verkstaden:
mästerliga jobb för
kulturminnesmärkta hus
lönar sig alltid

Himmelskt vackra
burspråkstak och infattningar
för byggmästarens portar.
Sådana ögonstenar visar
man gärna upp

MÄSTERLIGA FORMER PÅ TAK OCH FASADER

SVÅRA OCH KOMPLEXA FORMER PÅ ETT LÄTT SÄTT: MED EN SEGMENT-KANTVIKMASKIN
FÅR DINA LÅDOR, KASSETTER, FÖNSTERBLECK OCH LIKNANDE EN PERFEKT FORM.

TBS



UK



UKV



UKF



DELAT GER MÅNGFALD – KOMPLEXA FORMER PÅ ETT ENKELT SÄTT

SMART SEGMENTBÖJNING. ENKELT OCH TIDSSPARANDE. UTAN VERKTYG.

KOMPLEXA FORMER PÅ ETT LÄTT SÄTT – UTAN OMBYGGNADSTID I ETT ARBETSFÖRLOPP

Segment-kantvikmaskiner är utrustade med ett delat skensystem. Böjskenan består av enstaka segmentinsatser. Bra kombinerat och med fria utrymmen mellan segmentinsatserna kan arbetsstyckena bockas på alla sidor. Okomplicerat och snabbt kan du tillverka kniviga och komplexa former.

Rigga flera segmentstationer bredvid varandra och utför olika arbetssteg rationellt och utan ombyggnadstid – i samma maskin, i samma arbetsförlopp.

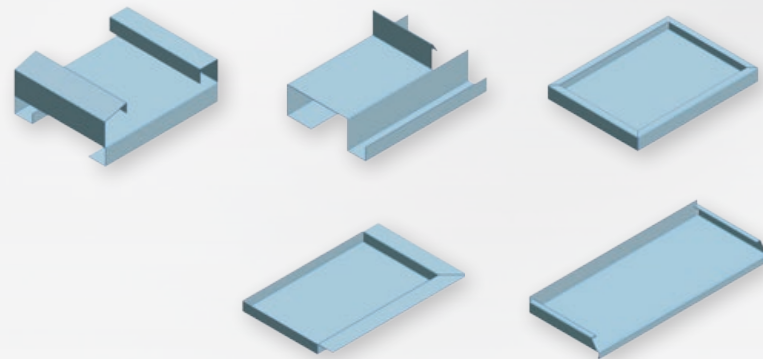
NYTTA

SNABBSPÄNNSYSTEM PÅ VARJE PRISMA ÖKAR PRODUKTIVITETEN MED SEKUNDER

De manuella segment-kantvikmaskinerna från Schechtel har ett patenterat snabbspännsystem på över-, under- och böjprismorna. Detta beprövade koncept ingår i standardutrustningen. På sätt fäster man segmentinsatserna på några sekunder exakt på valfri plats. Eftersom du varken behöver verktyg eller skruvar, vinner du värdefull tid som kan användas för att öka produktiviteten.

ANTALET FORMER ÄR ENORMT

Komplexa lådformer, specialformer, mönster och fönsterbänkinsatser kan tillverkas lätt och rationellt.



MOBIL LÄTTVIKTARE PÅ BYGGARBETSPLATSEN

FLYTTBAR OCH MOBIL. UTAN ANSTRÄNGNING.

SEGMENTBÖJNING

BYGGARBETSPLATS



NYTTA

LÅDOR, KASSETTER, M.M. I ETT ARBETSFÖRLOPP

- Rationell och produktiv – alla segmentinsatser kan justeras utan verktyg
- TBS behärskar även 25 mm och 35 mm automatisk falsning för dropp- ochnockkanter
- Med TBS är plåtslagaren förberedd för samtliga överraskningar på bygget och helt självständig vid tillverkningen av profiler

KOMFORT

UTAN ANSTRÄNGNING PÅ BYGGET

- En man kan ensam transportera och manövrera TBS helt utan problem
- Monteringen av TBS (utan X-stativ) på en arbetsbänk eller ett byggfordon
- Hopfällbart X-stativ med hjul och handtag (option)
 - Stabilt och bekvämt vid transport
 - Dra den bakom dig som en resväska med hjul
- Sänk transportvikten – segmenten transporteras i en separat låda – säkert förvarade och perfekt skyddade



TEKNIK

- Alla prismor ger en 40 mm stor frihet
- Överprismat har endast en 45 graders lutning – ger ytterligare frihet för komplexa falsar med långa ben
- Rullaxen är ett praktiskt tillbehör för att klippa plåtar direkt på maskinen (option)

TRANSPORTABEL. BYGGARBETSPLATS. SEGMENTBÖJNING.

Användningsområdet för TBS ser man redan på namnet. De minsta manuella segment-kantvikmaskinerna i Schechtels program är stora när man tittar närmare på dess flexibilitet på byggarbetsplatsen.

Tack vare de kompakta måtten kan du flytta TBS utan ansträngning på byggarbetsplatsen – mellan våningar, på byggnadsställningen och i trånga utrymmen.

TBS



Modell TBS med hopfällbart X-stativ (option)

TVÅ, SOM GÄRNA DELAR MED SIG – STARKA SPECIALISTER FÖR VERKSTADEN

DINA SPECIALISTER FÖR KOMPLEXA SPECIALUPPGIFTER.

TYDLIGA KVALITETER VID SPECIALANVÄNDNING

Två manuella segment-kantvismaskiner fixar suveränt komplexa specialtillverkningar, kompletterande böjningar på arbetsstycken, lådformar och liknande.

UK och den kraftigare **UKV** är dina specialister för slutna specialformer. Segmenten positioneras skickligt och flera arbetssteg kan utföras utan ombyggnad. På det sättet blir arbetsflödet rationellt och omriggning av motormaskiner krävs inte.

UK och **UKV** används av hantverkare i första hand för tillverkning av enstaka arbetsstycken, mindre serier samt prototyper och mönster.

Över
10.000
sålda
exemplar

NYTTA

JUSTERING UTAN VERKTYG – ETT STORT PLUS FÖR SÄKERHETEN, PRECISIONEN OCH HASTIGHETEN

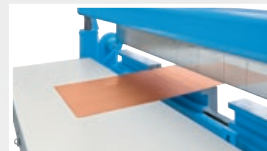
- Över-, under- och böjprisma med patenterat snabbspännsystem är standard
- Segmentinsatser kan på några sekunder kombineras på valfritt sätt – utan att skruvar och verktyg behövs
- Ta ut enstaka element – på det sättet finns det fria utrymmen mellan segmenten för slutna arbetsstycken
- Med smarta segmentkombinationer går det att utföra flera arbetssteg rationellt utan ombyggnadstider



Högt överprismesegment



Böjningsvinkelanslag



Förvaringslåda kan användas som bädd för plåten (utan djupanslag)

TEKNIK

MÅNGA PRAKTISKA DETALJER BERIKAR ARBETSVARDAGEN

- Justering utan verktyg – ett stort plus för säkerheten, precisionen och hastigheten.
- Böjprismat kan sänkas med ratt och skala
- Ställ in trycket för överprismat med spak
- Med hjul, så att **UK** (standard) och **UKV** (option) kan användas var som helst i tillverkningen
- Fotpedal som standard – fria händer under hela tillverkningen av arbetsstycket
- Böjningssegment som inte behövs för tillfället kan förvaras i praktiskt i förvaringsutrymme över överprismat
- Förvaringslådan för alla segment sitter platsparande under djupanslaget eller används som bädd för arbetsstycket i standardversionen

TILLBEHÖR

TILLBEHÖR

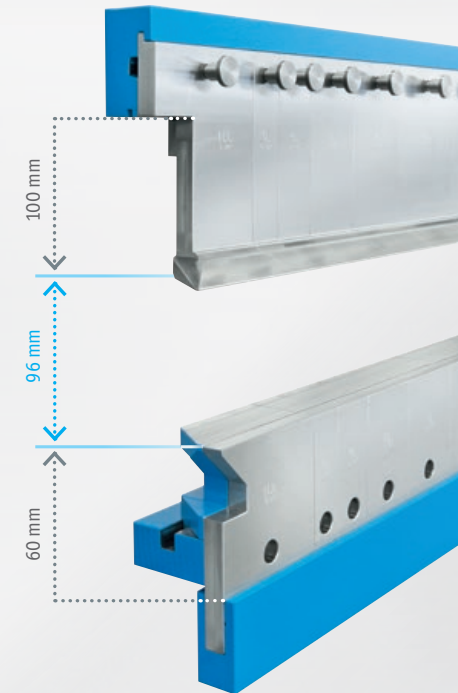
- Höga segmentinsatser för överprismat 140 mm + 160 mm (**UK+UKV**) 180 mm (endast **UKV**) (standard = 100 mm)
- Överprismeinsatser med en radie på 2 mm och 3 mm, med större rundning kan även zink och aluminium bockas säkert
- Olika djupanslagssystem
- Insatser för tillverkning av fönsterbänkar
- Rull sax
- Rörliga hjul (**UKV**)



Djupanslag UK/UKV (T-spår av aluminium)



Djupanslag UKV (kuggstång)



UK STARK



UKV STARKARE



MASKINEN FÖR EXTRA HÖGA INSATSER – STOR FRIHET XXL

DUBBELT SÅ STORT UTRYMME FÖR STORA SPECIALFORMER.

**ALLA KVALITETER SOM HOS UKV –
BARA BETYDLIGT STÖRRE!
NY KAPACITETSLEDARE FÖR MANUELL
SEGMENTBÖJNING.**

F:et står för flexibel.

UKF är större och har många fördelar:
UKF har plats för 160 mm och 180 mm
höga segmentinsatser på överprismat.
Segmentinsatserna för under- och
böjprismat är 120 mm höga, vilket ger
100 % mer frihet.

Arbetshöjden jämfört med **UKV** är
160 mm högre. På så sätt går det att
bearbeta stora plåtar mer ergonomiskt.

NYTTA

DU SPARAR KOSTNADER OCH FÅR TILLVERKNINGSKOMFORT:

XXL-friheten - gör det möjligt för plåtslagarmästaren att skapa stora, slutna former. Dessutom skapar det betydligt mer flexibilitet och omsättning i arbetsförloppet.

Och högre segmentinsatser är ofta specialverktyg på andra maskiner. Det som är specialtillverkning i de fallen, är standard på **UKF**.

Det universella anslagsbordet **UA 125** utökar spektrumet speciellt för återkommande böjningsförlopp. Anslagsbordet har hjul och kan användas på flera **UK**-modeller.



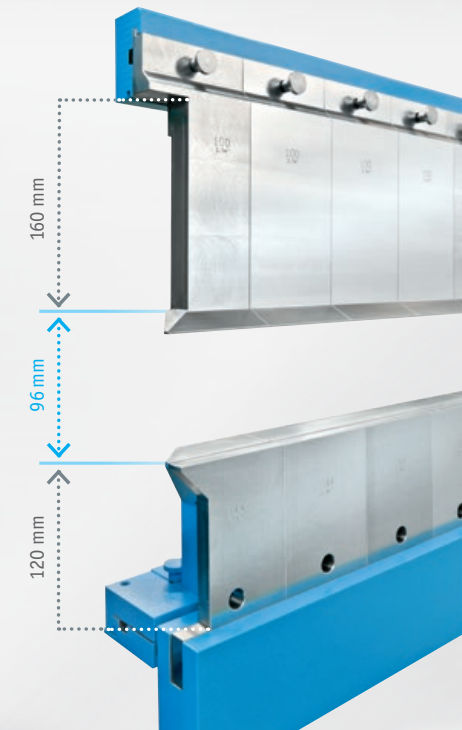
Specialserier i ett arbetsförlopp,
mobilt universalanslagsbord
UA 125 för plåtstyrningen

TILLBEHÖR

TILLBEHÖR

- 180 mm höga segmentinsatser på överprismat (standard = 160 mm)
- Överprismeinsatser med 2 mm och 3 mm radier, med den större rundningen kan även zink och aluminium bockas säkert
- Universalanslagsbord
- Rörliga hjul

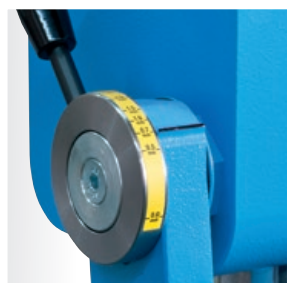
Extra höga
insatser
Nya UKF
Betydligt mer
frihet



UKF



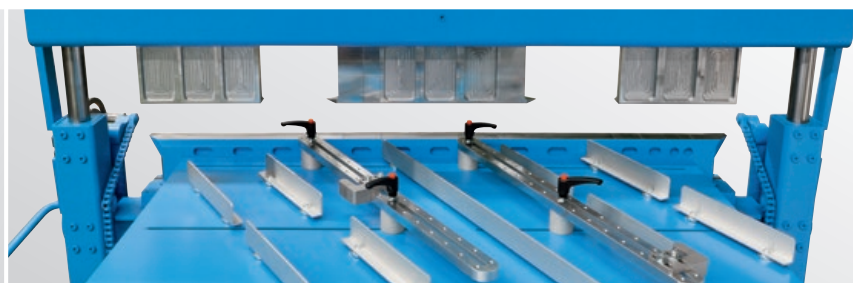
MANUELL



Trycket för överprismat
kan justeras med spaken



Fixera böjningsvinkeln
med skala och anslag



Magnetiska styrskenor, alla
böjningsvinklar fritt inställbara

*Det sanna värdet syns -
plåtslagaren fixar det*

*Förtrogna handgrepp skapar
nödvändig manövreringssäkerhet
och produktivitet för alla krav
på segmentböjning*

*Vackra former tillverkar
metallaren gärna i serie*



MAXI

*Historiska värden skyddade av
förstklassigt formade plåtar*

MÄSTERLIGA FASADER MED ÄDEL OPTIK

ATT FÖRBINDA TRADITIONER OCH MODERNITET,
INNEBÄR HÖGA KRAV PÅ PLÅTBEARBETNINGEN.
KOMPLEXA, SEGMENTERADE FORMER ÄR MAXIS DOMÄN.

MAXIMAL FLEXIBILITET I INDUSTRIELLT ORIENTERAD TILLVERKNING

KOMFORTPAKETET.

SEGMENTBÖJNING

VERKSTAD

PRODUKTIV OCH LÖNSAM VID SERIETILLVERKNING

Den kan hantverk lika bra som serieorienterad tillverkning: då och då en komplicerad specialform, ett mönster eller kompletterande böjningar på arbetsstycken, som med bäst resultat görs på en segment-kantvikmaskin.

För alla krav, som överstiger kapaciteten för den beprövade **UK**-modellen, är den motordrivna **MAXI** första valet, ända upp till den **CNC**-styrda varianten.

NYTTA

MAXI ÄR DET LÖNSAMASTE VALET FÖR SEGMENTBÖJNING I SERIETILLVERKNING

Segmentböjning överlåter man vid serieorienterad tillverkning till den specialiserade **MAXI**. Den klarar galant och enkelt sådana uppgifter som stora motordrivna kantvikmaskiner måste riggas om för. Med en skicklig kombination av segmentinsatser på över-, under- och böjprismat kan du tillverka arbetsstycken i ett arbetsförlopp.

Så förenklar du arbetsflödet och producerar arbetsstycken rationellt, produktivt och ekonomiskt klokt. Med **MAXI** är du väl rustad för exakt upprepade böjningsförlopp och de särskilda kraven som industriell serietillverkning ställer.

TEKNIK

KRAFTFULL OCH SNABB EXCENTERDRIVNING

MAXI är gjord för solid och långvarig användning i enlighet med Schechtls höga kvalitetskrav.

För arbetslängder från 1 m till 2 m bearbetar **MAXI** plåttjocklekar upp till 2,00 mm stålplåt.

STYRNING

FLEXIBEL MED ALLA STYRNINGSVARIANTER

- **CNC S-Touch** – högupplöst, känslig färgskärm, profiler skapas intuitivt genom att man skissar, dimensionerar och bestämmer böjningsförlopp, inkl. styrning av alla maskinfunktioner
- Snabb böjningsordning ges av det motordrivna djupanslaget (**CNC S-Touch**)
- Segmenterade bäddlistor på djupanslaget ger ytterligare böjningsfrihet
- **S-Touch Mobile** – dataöverföring från **S-Touch Mobile**, ta emot och spara böjningsprofiler direkt från byggarbetsplatsen (option)
- **EC** – spara och öppna profilsatser i tabeller, utan motordrivet djupanslag men istället med gallerbädd
- **STD** – 1 böjningsvinkel inställbar med potentiometer

MAXI kan levereras med följande styrning:

CNC S-TOUCH
Full kontroll över böjningsresultat och arbetsförlopp

EC STEUERUNG
Spara profilsatser, upprepa böjningsförlopp, utan motordrivet djupanslag

STD STEUERUNG
1 böjningsvinkel inställbar med potentiometer

Detaljerad information om styrningarna, sida 16-17

MAXI

MOTOR

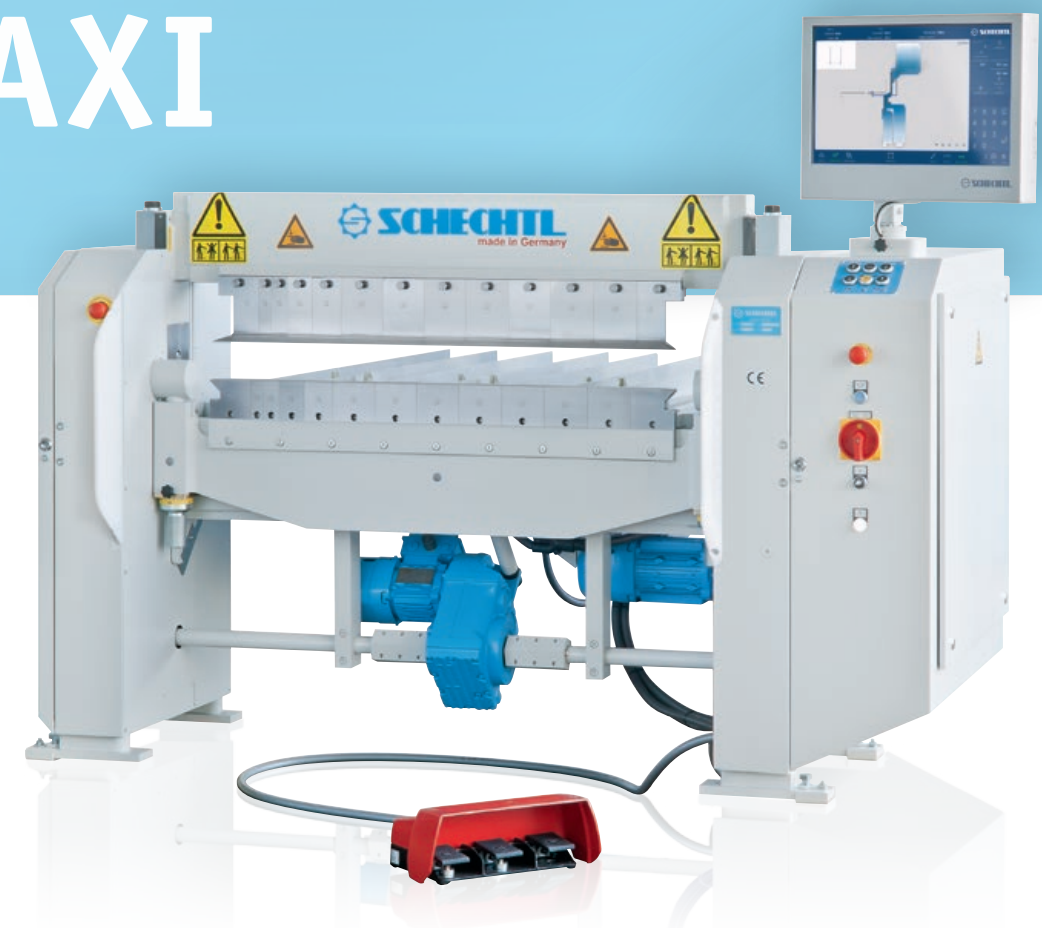


Anslagsfinger

Sänkning av böjprismat

Delade segmentinsatser

CNC S-Touch-styrning



STYRNINGAR FÖR MAXI

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 pekdator.

"SEND TO CREATE" FRÅN BYGGARBETSPLATSEN

Spara profiluppdraget 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!

EC

EC-STYRNING



FÖRKORTADE RIGGNINGSTIDER – VINN VÄRDEFULL TILLVERKNINGSTID

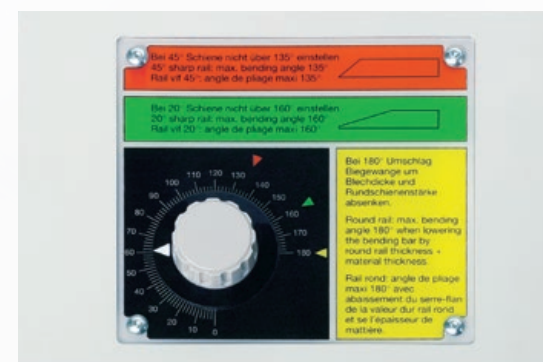
- Perfekt för återkommande enstaka tillverkning och tillverkning av små serier som hantverk
- Spara och ladda profildata i tabellerna snabbar på tillverkningsprocessen
- Perfekt för plåtslagning i mindre omfattning
- Spara profildata en gång – öppna när som helst
- Kopiera färdiga profilsatser och anpassa dem individuellt för nya uppdrag
- Gallerbädd kan ställas in i djupet, för enkel positionering av stora plåtark (inget djupanslag)

DEN BILLIGASTE INSTEKSMODELLEN FÖR ELEKTRONISKT STYRD PROFILTILLVERKNING

- Pekskärm, 7,5" färgskärm
- 250 profilplåtar kan sparas
- 36 böjningsvinklar kan sparas per profilsats
- Profilmamn 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

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

KONFIGURERA DIN KANTVIKMASKIN FÖR DINA INDIVIDUELLA KRAV.
TILLBEHÖREN GER MER KOMFORT, PRECISION OCH TIDSBESPARINGAR.

1 UK/UKV MANUELLT DJUPANSLAG MED T-SPÅR AV ALUMINIUM



UK/UKV manuellt djupanslag med T-spår av aluminium, även konisk vinkel inställbar.

2 UKV MANUELLT DJUPANSLAG MED KUGGSTÅNG



UKV manuellt djupanslag med kuggstång och ratt.

3 MAXI MOTORDJUPANSLAG



För exakt positionering av stora plåtar vid CNC-styrd tillverkning.

4 TBS X-STATIV: MOBILT, HÖPFÄLLBART, RULLBART




5 UNIVERSALANSLAGSBORD UA 125



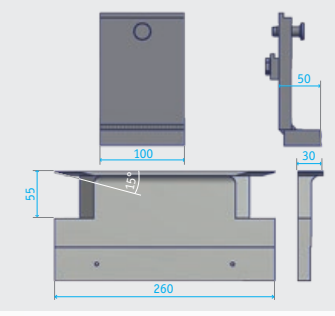
Plåtmatning med fritt inställbara, magnetiska styrskenor.

6 RULLSAX

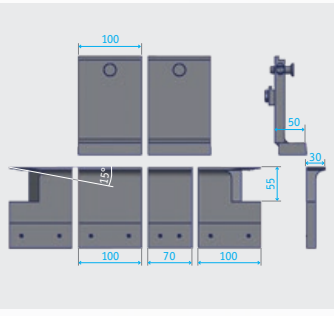


Mobil rullsax för olika modeller av kantvikmaskinerna.

7 FÖNSTERBÄNKINSATSER STANDARD



8 FÖNSTERBÄNKINSATSER VARIABEL



9 UKF/UKV RÖRLIGA HJUL FÖR MER MOBILITET I VERKSTADEN



Användningsområde	Segmentbøjning													
	Byggarbetsplats			Verkstad										
	TBS	UK		UKV				UKF				MAXI		
	100	100	125	100	125	150	200	100	125	150	200	100	150	200
	Manuell											Motor		
STANDARD														
Segment med snabbspännsystem för överprisma, underprisma och böjprisma på hela arbetslängden														
Frihet för överprismats segmentinsatser (genomgångshöjd)	40 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	160 mm	160 mm	160 mm	160 mm	100 mm	100 mm	100 mm
Frihet för under- och böjprismats segmentinsatser (genomgångshöjd)	40 mm	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm	60 mm	60 mm	60 mm
Överprisma öppningshöjd	45 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	96 mm	140 mm	140 mm	140 mm
Böjningsvinkelanslag														
Tryckinställning för överprismat														
Sänkning av böjprismat														
Förvaringslåda														
Fotpedal/fotbrytare														
Hjul														
3 Motordjupanslag 50 - 1000 mm												CNC	CNC	CNC
Gallerbädd												STD + EC	STD + EC	STD + EC
TILLBEHÖR														
6 Rullsax														
4 X-stativ med hjul														
1 Djupanslag manuellt 500 mm med T-spår av aluminium														
2 Djupanslag manuellt 500 mm med kuggstång														
5 Universalanslagsbord UA 125														
7 Fönsterbänkinsats standard														
8 Fönsterbänkinsats med variabel längd														
Fönsterbänkinsats standard vid förhöjda segmentinsatser för överprismat														
Segmentinsatser för överprismat med radie 2 mm eller 3 mm														
Förhöjda segmentinsatser för överprismat 140 mm														
Förhöjda segmentinsatser för överprismat 160 mm														
Förhöjda segmentinsatser för överprismat 180 mm														
9 Rörliga hjul														

TEKNISKA DATA

KAPACITET, MÅTT OCH VIKT.

TBS



Modell		100
Arbetslängd	mm	1.000
Böjkapacitet		
Stål 400 N/mm ²	mm	0,63
Aluminium 250 N/mm ²	mm	1,00
VA 600 N/mm ²	mm	0,50
Koppar 300 N/mm ²	mm	0,80
Zink 150 N/mm ²	mm	1,00
Ytermått		
Längd	mm	1.250
Djup med X-stativ	mm	700
Total höjd med X-stativ	mm	1.150
Vikt		
TBS - maskin utan stativ	kg	60
TBS - X-stativ	kg	17
Segmentdelning		
per 1 hörn vänster + höger	mm	100
per 1x30/40/60/70 mm	mm	2x50, 5x100
Segmentinsatser för under- och böjprisma		
Höjd	mm	40
Segmentinsatser för överprisma		
Höjd	mm	40
Överprisma öppningshöjd		
Höjd	mm	45

Sida 7



UK



Modell		100	125
Arbetslängd	mm	1.000	1.250
Böjkapacitet			
Stål 400 N/mm ²	mm	1,50	1,25
Aluminium 250 N/mm ²	mm	2,25	2,00
VA 600 N/mm ²	mm	1,00	0,80
Koppar 300 N/mm ²	mm	2,00	1,50
Zink 150 N/mm ²	mm	2,00	2,00
Ytermått			
Längd	mm	1.480	1.730
Djup	mm	740	740
Total höjd	mm	1.090	1.090
Vikt			
UK	kg	260	290
Segmentdelning			
per 1 hörn vänster + höger	mm	100	100
per 1x30/40/60/70 mm	mm	6x100	8x100
Segmentinsatser för under- och böjprisma			
Höjd	mm	60	60
Segmentinsatser för överprisma			
Höjd	mm	100	100
Överprisma öppningshöjd			
Höjd	mm	96	96

Sida 8



UKV



Modell		100	125	150	200
Arbetslängd	mm	1.000	1.250	1.500	2.000
Böjkapacitet					
Stål 400 N/mm ²	mm	2,00	1,75	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	3,00	2,50	2,25	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	1,25	1,00	1,00	0,70
Koppar 300 N/mm ²	mm	2,50	2,25	2,00	1,00
Zink 150 N/mm ²	mm	2,50	2,50	2,50	2,00
Ytermått					
Längd	mm	1.600	1.790	2.100	2.600
Djup (endast maskinen)	mm	800	800	800	800
Total höjd	mm	1.200	1.200	1.200	1.200
Vikt					
UKV	kg	400	450	562	625
Segmentdelning					
per 1 hörn vänster + höger	mm	100	100	100	100
per 1x30/40/60/70 mm	mm	6x100	8x100	11x100	16x100
Segmentinsatser för under- och böjprisma					
Höjd	mm	60	60	60	60
Segmentinsatser för överprisma					
Höjd	mm	100	100	100	100
Överprisma öppningshöjd					
Höjd	mm	96	96	96	96

Sida 9



UKF



Modell		100	125	150	200
Arbetslängd	mm	1.000	1.250	1.500	2.000
Böjkapacitet					
Stål 400 N/mm ²	mm	1,50	1,50	1,50	1,00
Aluminium 250 N/mm ²	mm	2,25	2,25	2,25	1,50
VA 600 N/mm ²	mm	1,00	1,00	1,00	0,70
Koppar 300 N/mm ²	mm	2,00	2,00	2,00	1,00
Zink 150 N/mm ²	mm	2,25	2,25	2,25	2,00
Ytermått					
Längd	mm	1.510	1.760	2.010	2.260
Djup (endast maskinen)	mm	1.570	1.570	1.570	1.570
Total höjd	mm	785	785	785	785
Vikt					
UKF	kg	526	598	683	844
Segmentdelning					
per 1 hörn vänster + höger	mm	100	100	100	100
per 1x30/40/60/70 mm	mm	6x100	8x100	11x100	16x100
Segmentinsatser för under- och böjprisma					
Höjd	mm	120	120	120	120
Segmentinsatser för överprisma					
Höjd	mm	160	160	160	160
Överprisma öppningshöjd					
Höjd	mm	96	96	96	96

Sida 11



MAXI

Modell		100	150	200
Arbetslängd	mm	1.100	1.600	2.100
Böjkapacitet				
Stål 400 N/mm ²	mm	2,00	1,50	1,50
Aluminium 250 N/mm ²	mm	3,00	2,00	2,00
VA 600 N/mm ²	mm	1,25	1,00	1,00
Koppar 300 N/mm ²	mm	2,50	2,00	2,00
Zink 150 N/mm ²	mm	2,50	2,00	2,00
Segmentdelning				
per 1 höger vänster + höger	mm	100	100	100
per 1x30/40/60/70 mm	mm	6x100	11x100	16x100
Segmentinsatser för under- och böjprisma				
Höjd	mm	60	60	60
Segmentinsatser för överprisma				
Höjd	mm	100	100	100
Överprisma öppningshöjd				
Höjd	mm	140	140	140

Sida 15

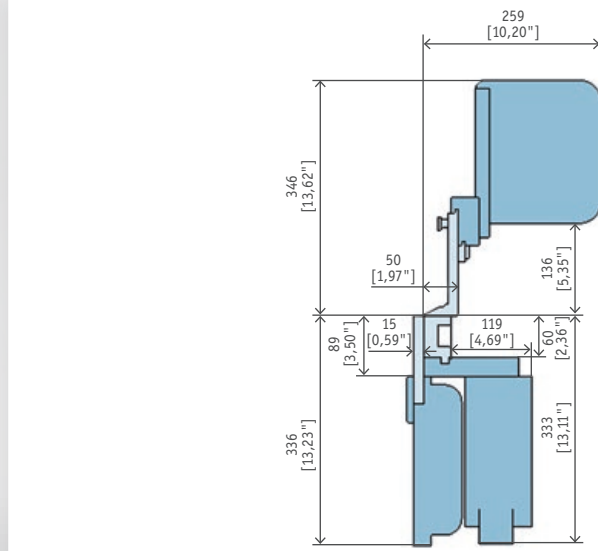
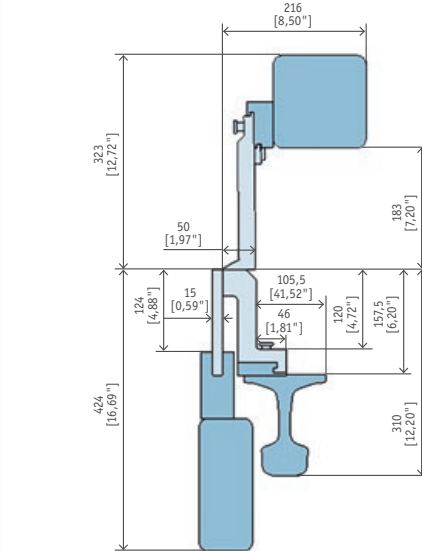
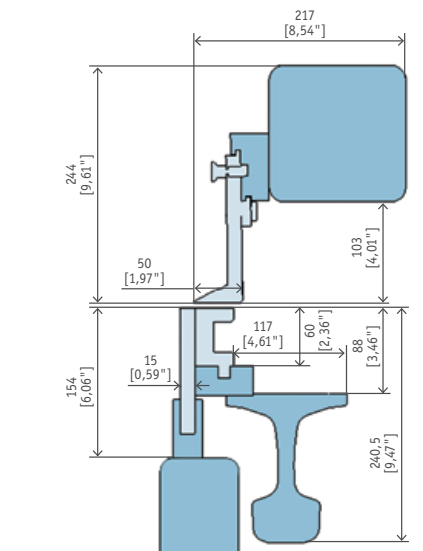
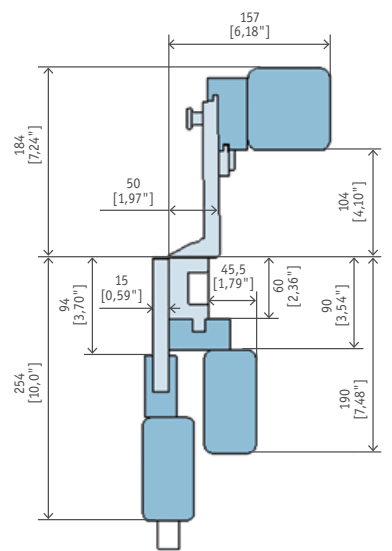
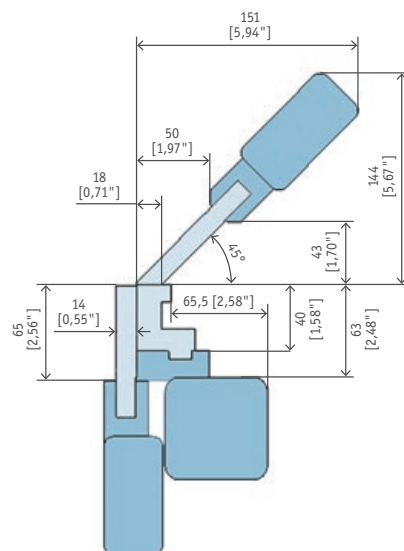


STD- OCH EC-STYRNING

Modell		100	150	200
Ytermått				
Längd	mm	1.925	2.425	2.925
Djup	mm	660	660	660
Total höjd	mm	1.195	1.195	1.195
Vikt	kg	1.200	1.380	1.580

CNC S-TOUCH-STYRNING

Ytermått				
Längd	mm	1.925	2.425	2.925
Djup	mm	1.790	1.790	1.790
Total höjd	mm	1.425	1.425	1.425
Vikt	kg	1.320	1.520	1.720



KANTVIKMASKINER OCH GRADSAXAR
FÖR HELA SPEKTRUMET AV DEN BÄSTA PLÅTBEARBETNINGEN.

MANUELLA KANTVIKMASKINER



TBX

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



LBT

- Byggkomfort: böja, klippa, vulsta
- Transportbar, hjulbroms, lättgående
- Överprisreskena 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 flexiblare 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

- 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
- Plattsparande, 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, plattsparande, 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 snedvriddning
- 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

