

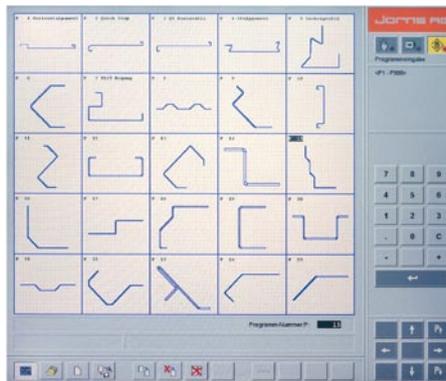
WERKZEUGE + MASCHINEN

6-Meter-Bauprofile abkanten ohne Drehen und Wenden

Ein kurzfristig von Jorns arrangierter Praxistest für die TwinBend, eine Zwillingsbiegemaschine mit zwei Biegewangen, hat schnell gezeigt, dass die Jorns TwinBend mehr als nur eine Testmaschine werden könnte. Die Arbeit wurde den Mitarbeitern dermaßen erleichtert, dass sie die Maschine nicht mehr aus den Händen geben wollten. Die mit der TwinBend erreichte Steigerung der Produktivität, das rationellere Arbeiten und die Zeiteinsparung sind schlagende Argumente.

Die anfängliche Skepsis hat sich bei der Erprobung schnell verflüchtigt. Sogar die Touchscreen-Graphiksteuerung, die vor allem den älteren Mitarbeitern bei der Schulung Kopfzerbrechen bereitet hatte, stellte schon nach kurzer Zeit keine Hürde mehr dar. Gewöhnen musste man sich höchstens an die obere Biegewange, die ein ungewohntes Element darstellt. Doch nach einigen Wochen wurde die TwinBend bedient, als ob die Jorns-Biegemaschinen schon immer mit zwei Biegewangen ausgerüstet gewesen wären.

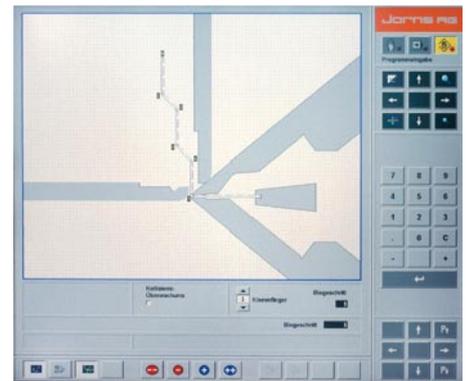
Große Vorteile sind die Einmannbedienung für Bleche bis 4 m sowie der verbesserte Materialfluss, der mit der TwinBend erzielt wird. Früher mussten Stapel mit schweren Blechen nach zwei Kantungen mit dem Stapler herumgedreht werden, um diese dann fertig biegen zu können. Dadurch sind immer wieder unerwünschte Ungenauigkeiten entstanden, die durch das Zwillingsbiegen nun Vergangenheit sind. Auch die von den Jorns-Standardmaschinen gewohnte Flexibilität ist durch das halbautomatische und automa-



Bilder der ...

tische Biegesystem nicht verloren gegangen. Hat man doch bei der Jorns TwinBend im Maschineninnern den Platz für vorgebogene Schenkel beibehalten können.

Mit der Neuinvestition mauserte sich beispielsweise die schweizerische Bernhard Polybau AG zum regionalen wie nationalen Kantbetrieb. Beat Blaser erinnert sich, dass früher oft C-, Z- und Hutprofile in 2 mm dickem Material eingekauft werden mussten. Heute biegt die Bernhard Polybau AG von 0,5 bis 2 mm diverse Materialien bis zu 6,4 Metern Länge auf der Jorns TwinBend und bietet diesen Dienst auch für Kunden an, ebenso Deckstreifen, Mauerkronen und Stirnblenden. Positiv wird dort gesehen, dass keine Standardgrößen angegeben werden müssen, da die Software Profiländerungen automatisch auswertet und das Maschinenprogramm im Handumdrehen den neuen Maßen anpasst. In dem Zusammenhang sieht Beat Blaser noch weiteres Potential in der Offline-Programmierung, die bei der Bernhard Polybau AG bis heute noch zu wenig eingesetzt wurde. So kann in Zukunft die Machbarkeit von



... Steuerung.

Profilen und Aufträgen bereits am PC getestet werden, ohne die Maschine damit zu blockieren.

Dank den genauen Biegeresultaten, den hohen Zeiteinsparungen und dem optimalen Preis-/Leistungsverhältnis, die der Testbetrieb bei der Firma Bernhard Polybau AG ergeben hat, konnten sich bereits weitere Kunden wie Multiplus (F), Rheinzink (D), Dekmetal (CZ) und VP Buildings (USA) für den Kauf einer TwinBend oder TwinMatic entscheiden. Bis heute war das Zwillingsbiegen auf 1,25 mm, 1,5 mm und 2,0 mm Blechdicke in den Längen von 4; 6,4; 8; 10 und 12 m beschränkt. Auf der EuroBlech 2004 in Hannover präsentierte die Firma Jorns AG eine weitere Weltneuheit, die TwinBend-300-1150-CNC5000-6,4-hs für Werkstoffdicken bis 3 mm. Weitere Informationen: Maschinen Stockert Großhandels GmbH, Friedrich-Bergius-Str. 17, 85662 Hohenbrunn/München, Tel.: (0 81 02) 89 40, Fax: (0 81 02) 8 94 61 und bei Jorns AG, Kirchgasse 12, CH-4932 Lotzwil, E-Mail: info@jorns.ch, Tel.: (00 41-62) 9 19 80 50, Fax: (00 41-62) 9 19 80 69.



Ahnungsvoll

„Mein Gott, was soll aus Deutschland werden, wenn ich nicht mehr da bin.“

Konrad Adenauer, Bundeskanzler von 1949 bis 1963

Zwillingsbiegen mit der TwinBend und TwinMatic von Jorns.

Made in Germany.
Weltweit.

...innovation for roof and wall.



Schlebach

Profilieren • Falzen • Biegen • Befestigen • Schrägtrennen • Spalten • Ausklinken

Elektro-Hydraulische Ausklinkeinheit EHA

Zur Montagevorbereitung
von profilierten Scharen.

Für untere und obere Falzabschlüsse an Dächern, Gauben, Fassaden und Brüstungen mit unterschiedlichen Schwerpunkten wie Trauf-, und Dachknickpunkte, Kehlen, Pultdächer, Fassadenfusspunkte, Blenden, Ortgänge und Fensterstürze.



Schlebach

...innovation for roof and wall.

Maschinen für Stehfalztechnik
Schlosswiese 1 • D 57520 Friedewald
Tel.: 0 27 43 / 92 07-0
Fax: 0 27 43 / 43 02
Internet: www.schlebach.de
e-mail: info@schlebach.de



**Das perfekte Edelstahl-Paket
für Dach und Wand!**

ROOFINOX
ROOFINOX+PLUS geprägt
ROOFINOX PEARL perlgestrahlt
ROOFINOX acoustic

Die entscheidenden Vorteile:

- ökologisch unbedenklich
- witterungsunabhängige Montage
- kombinierbar mit anderen Materialien
- kein Risiko bei Kondensatbildung
- Wärmeausdehnung nur 1,6 mm/m.100K
- geeignet für geringere Dachneigungen
- hohe Materialfestigkeit
- geringes Gewicht
- in 0,4 und 0,5 mm Stärke lieferbar
- bis zu 30% höhere Flächenstabilität bei geprägtem Material
- Roofinox acoustic reduziert Regen- und Flattergeräusche

Battisti Gesellschaft mbH
Spenglerei- und Dachdecker-Großhandel
Industriestraße, A-6832 Sulz
Tel. 0043 (0) 55 22 / 79 0 40-0, Fax 0043 (0) 55 22 / 79 0 40-15

ROOFINOX

Sickenmaschine RAS 12.65

Die RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH präsentiert mit der RAS 12.65 bereits die zweite Sickenmaschine, die vom Bediener lernt, wie man sickt und bördelt. Will er das erste Teil erstellen, drückt er einfach die „AutoTeach“-Taste. Die Steuerung registriert dann automatisch, wann und wie weit er die Oberwalze zustellt. Sobald er dann das nächste Werkstück einlegt, klont das System den gesamten Ablauf. Der Maschinenbediener muss dann nur noch das Teil führen und die Arbeitsgeschwindigkeit mit dem Fußschalter bestimmen. Selbst Richtungswechsel lässt sich der Maschine beibringen. Die hochfeste und extra große Anschlagplatte ist mit ihrer geschliffenen Frontseite für höchste Ansprüche ausgelegt. Der Standardanschlag ist geteilt und damit für nahezu alle Walzen einsetzbar. Mit einem optionalen Multi-Funktions-Fußschalter kann der Bediener einen Richtungswechsel oder die Zustellung der Walze einleiten und gleichzeitig das Teil mit beiden Händen führen.

Die RAS 12.65 bietet Präzision, Power und Intelligenz. Sie eignet sich für Stahlblech bis zu 2,5 mm, hat einen Walzenmittenabstand von 100 mm und bietet eine Ausladung von 400 mm. Die Bedienung erfolgt an einer Folientastatur und ein Display zeigt die Zustellposition der Oberwalze an. Praktisch auch: Die Maschine kann mit normalem Haushalts-Stromnetz betrieben werden. Weitere Informationen: RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH, Richard-Wagner-Straße 4-10, 71065 Sindelfingen, E-Mail: Sales@RAS-online.de, Tel.: (0 70 31) 86 3-0, Fax: (0 70 31) 86 3-1 85.



Neue Hammer- und Meißelsets für den flexiblen Handwerker

Die neuen Hammer- und Meißelsets von Dinosaurier-Werkzeuge sind eine kostengünstige Bereicherung für jeden Handwerker. Zum Einsatz kommen sie in Werkstätten, aber erst recht für flexible Arbeiten auf Baustellen. Die Hammer- und Meißelköpfe sind mit einem Spezialschnellmechanismus ausgestattet. So lassen sich die einzelnen Hammer- oder Meißelaufsätze leicht und schnell in den entsprechenden Hammer- oder Meißelkopf einklicken. Die Konstruktion ist massiv gebaut, so dass die Aufsätze entsprechend fest einrasten und sitzen. Alle drei neuen Sets beinhalten 11 (AG 700 HPG) beziehungsweise 12 Aufsätze (AG 800 ASK+AG 900 ASG). Dadurch ist eine große Variationsbreite gegeben. Zudem beinhalten die Sets untereinander auch noch unterschiedliche Aufsätze, so dass sich unterschiedlichste Aufgaben ausführen

lassen. Der Preis für die Sets ist nach Angaben des Anbieters äußerst günstig. Eine Anschaffung lohnt sich, auch wenn man nur wenige der vorhandenen Funktionen nutzt. Der Verlust von Teilen wird durch die Aufbewahrung in den handlichen, kleinen Koffern minimiert und sorgt für einen aufgeräumten Arbeitsplatz. Weitere Informationen: Dinosaurier-WerkzeugeTrading GmbH, Schröderstraße 21, 22087 Hamburg, E-Mail: info@dinosaurierwerkzeuge.de, Tel.: (0 40) 4 30 71-63, Fax: (0 40) 4 30 71-66.



Perkeo: Propan-Weichlötlösung für 5-kg-Flaschen

Die kleinste Weichlötlösung der Welt hat einen großen Bruder. Dieser eignet sich besonders für große Baustellen-Einsätze. Die 5-kg-Propanflasche steht in einem stabilen Stahlgestell, an dem sich Lötkolben und Schlauch ordentlich befestigen lassen. Das Flaschengestell ist auch ohne Flasche, dafür aber mit einem anmontierten Stahlblechkasten zu haben – zur Ablage des Kupferstücks und anderen Lötbedarfs.

Weitere Informationen: Perkeo-Werk GmbH & Co. KG, Talweg 5, 71701 Schwieberdingen, E-Mail: perkeo@perkeo-werk.de, Tel.: (0 71 50) 3 50 43 -0, Fax: (0 71 50) 3 50 43 -40.



Die kleinste Weichlötlösung der Welt besteht aus einer 60-g-Gaskartusche, einem 235-g-Kupferstück und einem praktischen Aufstellfuß



Dem großen Bruder geht nicht so leicht das Propan aus.

Minoletti...



...natürliche Auslese

V.le dell'Artigianato, 20 - 28845 Domodossola (Vb) - Italy - Tel. 0324/47016 - Fax 0324/593115

www.minoletti.com



Mit uns wickeln Sie Ihre Coils besser ab!

FORSTNER Coil-Technik

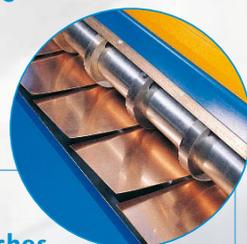
Mehrfach-Abcoilanlagen

Querteilanlagen

Richt-, Längs- und Querteilanlagen

Spalt- und Umcoilanlagen

Sonderlösungen



Abfallfreies,
vollautomatisches
Abwickeln, Blechwechseln,
Richten, Spalten, Ablängen, etc.

Fordern Sie bitte den Produktkatalog und das Info-Video an
oder besuchen Sie www.forstnercoil.at!

FORSTNER Maschinenbau GmbH
A-6800 Feldkirch • Rheinstraße 98
office@forstnercoil.at
Tel. +43/5522/74309 • Fax 74881
www.forstnercoil.at

Wackenhut-Blechbearbeitungscenter jetzt mit neuer Biegemaster-Langabkantmaschine

Ende September 2004 wurde bei dem Wackenhut-Blechbearbeitungscenter im bayerischen Buttenwiesen mit großer Spannung die neue Biegemaster-Langabkantmaschine des Typs BS 6.3,00 von der Sperr & Lechner GmbH & Co. KG in Betrieb genommen. Bei einer Arbeitslänge von 6200 mm können auf dieser Maschine Stahlbleche mit einer Dicke von 3 mm (Aluminium bis 4 mm) gekantet werden. Die Maschine ist das Herzstück des Blechbearbeitungscenters, das die Brüder Uli und Rainer Wackenhut vom einstigen Montagebau zum reinen Kantbetrieb entwickelt haben. Heute fertigen sie mit ihren Mitarbeitern alle gängigen Profile im Industrie-, Trapezblech- und Fahrzeugbau sowie statische Wechselprofile für Dachdurchdringungen. Zu den Kunden des Blechbearbeitungscenters gehören neben Klempnern, Dachdeckern und Montagebauunternehmen auch Fassaden-, Metall- und Fahrzeugbauer.

Im Frühjahr dieses Jahres beschlossen die Wackenhuts den Kauf einer neuen Maschine, da die vorhandene Maschine den gestiegenen Anforderungen an Biegeleistung, Flexibilität und Schnelligkeit nicht mehr gewachsen war. Nach einem Besuch der Dach + Wand in München entschieden sie sich nach kurzer Zeit für den Kauf einer Biegemaster-Langabkantmaschine. Besonders gefiel den beiden Brüdern der Tiefenschlag mit einem Kleinmaß von 10 mm, der durch neue Anschlagschienen und Finger verbessert wurde. Mit ausschlaggebend für ihre Kaufentscheidung war aber auch die Möglichkeit, eine Netzwerkverbin-



Das Wackenhut-Blechbearbeitungscenter im bayerischen Buttenwiesen. Links Büro und Verwaltung, rechts der Kantbetrieb.



Die beiden Brüder Uli (l.) und Rainer Wackenhut bei den ersten Gehversuchen mit der Biegemaster-Langabkantmaschine des Typs BS 6.3,00 von Sperr & Lechner.



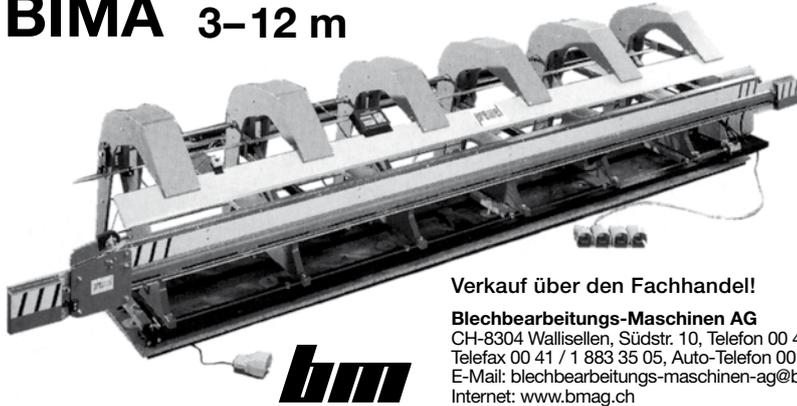
derung zwischen Maschine und Büro herzustellen.

Auf dem eigens dafür eingerichteten Computer-Arbeitsplatz werden die neu erstellten Profile direkt zur Maschine übertragen, von der aus man sofort mit der Auftragsabwicklung beginnt. Dadurch entfallen zeitaufwendige Eingaben und Machbarkeits-

Uli Wackenhut an seinem Schreibtisch bei der Eingabe eines neuen Profiles, das nach Fertigstellung und Machbarkeits-simulation direkt zur Maschine übertragen wird.

tionen an der Maschine, wodurch eine höhere Auslastung erreicht wird. Diesem Ziel dient auch die deutliche Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit der Spann- und Biegewange sowie des elektrischen Schneidapparates. Derart gerüstet schauen Uli und Rainer Wackenhut optimistisch in die Zukunft und fühlen sich auf die zukünftigen Anforderungen bestens vorbereitet. Weitere Informationen: Sperr & Lechner GmbH & Co. KG, Hertlingweg 26, 74613 Öhringen-Ohrnberg, E-Mail: biegemaster@sperr-lechner.de, Tel.: (0 79 48) 4 11, Fax: (0 79 48) 8 87.

BIMA 3-12 m



LANGABKANTMASCHINE

Aus Stahlplatten gebrannte Maschinenständer, die miteinander verschraubt werden und so eine stabile Konstruktion ergeben (keine Schweißnähte)
Ober- und Unterwange aus vergütetem STAHL 65

Standard-Ausrüstung

Vorsatzschiene/Oberwangenverstellung/Winkel-einstellgerät/Fusssteuerung/Not Aus/Hand- oder Elektro-Hydr.-Schneidapparat

Spezial-Zubehör: Tiefenanschlag
Steuerung: 99 Programme je 50 Arbeitsschritte
Programm-Sprachen: i, d, f, e

Verkauf über den Fachhandel!

Blechbearbeitungs-Maschinen AG
CH-8304 Wallisellen, Südstr. 10, Telefon 00 41 / 1 830 55 05
Telefax 00 41 / 1 883 35 05, Auto-Telefon 00 41 / 79 401 64 64
E-Mail: blechbearbeitungs-maschinen-ag@bluewin.ch
Internet: www.bmag.ch

Herstellung von Dachzubehör Stanz-, Preß- + Ziehteile Czaja



Weimarische Str. 52c • 99326 Stadtilm
Tel. (0 36 29) 30 71 • Fax (0 36 29) 31 60

CU-Regenstandrohr o. Ö. DN 100
CU-Regenstandrohr m. Ö. DN 100
CU-Regenstandr. m. Ö. rausgezogen DN 100
verz. Regenstandrohr o. Ö. DN 100
verz. Regenstandrohr m. Ö. DN 100
verz. Regenstandr. m. Ö. rausgezogen DN 100
Zink- u. CU-Endböden 250, 285, 333
Zink- u. CU-Uniböden 250, 285, 333
Zink-Standrohrkappe DN 76+80+87+100/116
Kupfer-Standrohrkappe DN 76+80+87+100/116

Werkzeughandel

AMENT

Johann Ament
Köhlerstr. 4
D-91334 Hemhofen

Tel.: 0919579-929680
Fax: 0919579-929682

**Was
zusammengenhört
griffbereit
in einem Koffer**



Die drei unentbehrlichen
ASSE für jeden Spengler

E-Mail: AmentScheren@aol.com



Die führende Fachzeitschrift für Klempner

BAUMETALL

Klempnertechnik
im Hochbau

- Dach, Dachentwässerung und Außenwandbekleidung
- Technische Entwicklungen, Fachregeln und Normen
- Diskussionen über Branchenprobleme
- Aus- und Weiterbildung
- Reportagen



8x im Jahr kompetent informiert!

JETZT 2 x GRATIS TESTEN

ANFORDERUNGSCOUPON

Ja, senden Sie mir die nächsten 2 Ausgaben kostenlos zu.

Nur wenn ich überzeugt bin und nicht bis 14 Tage nach Erhalt des zweiten Heftes absage, erhalte ich **BAUMETALL** für zunächst ein Jahr (8 Ausgaben) zum Vorteilspreis von € 28,60 pro Halbjahr zzgl. Versand (Inland: € 5,80 / Ausland: € 10,80). Vorzugspreis für Azubis, Schüler und Studenten (gegen Nachweis) € 14,30 pro Halbjahr zzgl. Versand.

Firma / Nachname, Vorname

z.H.

Straße / Postfach

Nr.

Land PLZ Ort

Telefon

Telefax

E-Mail-Adresse

Branche / Tätigkeitsbereich

Datum

Unterschrift

Nur wenn ich die Zeitschrift nicht mit einer Frist von drei Monaten zum Ende des Bezugsjahres schriftlich kündige verlängere ich den Bezug um ein Jahr. Dieser Auftrag kann innerhalb von 14 Tagen beim Leserservice BAUMETALL, Postfach 11 40, 82153 Gräfelfing widerrufen werden. Die rechtzeitige Absendung der Mitteilung genügt. EA6170704

Fax-Hotline 0 89/85 85 36 25 51

Turbo-Kupferstücke von Express

Guilbert Express hat für seine Klempner-LötKolben neue Kupferstücke entwickelt, die eine schnellere Erwärmung gewährleisten (Bild 1). Die Kreisflamme des patentierten Brennerkopfes erwärmt jetzt nicht nur das Kupferstück von außen. Durch eine Spezialbohrung gelangt bei den Turbo-Kupferstücken die Flamme jetzt ins Innere des Kupferstückes (siehe Bild 2). Dadurch wird das Kupferstück gleichzeitig von innen und außen erwärmt. Die Wärme, die durch den Flammenkanal nach innen gelangt, ist deutlich näher an der Spitze des Kupferstückes, wo sie benötigt wird. Dies führt zu mehr Leistung und zu einer 20-prozentigen Zeitersparnis beim Anwärmen des Kupferstückes auf Betriebstemperatur.

Resultat: Das Löten unter schwierigen Bedingungen, beispielsweise bei ungünstigem Wetter, oder das Löten von Kupfer wird einfacher.

Das Turbo-Kupferstück gibt es in zwei verschiedenen Größen, jeweils in Hammerform. Es lässt sich bei Produkten von Guilbert Express sowohl bei den StandardlötKolben mit Schlauchanschluss, als auch bei ReparaturlötKolben auf Gaskartuschenbasis einsetzen. Der ReparaturlötKolben wird jetzt standardmäßig mit dem



Bild 1

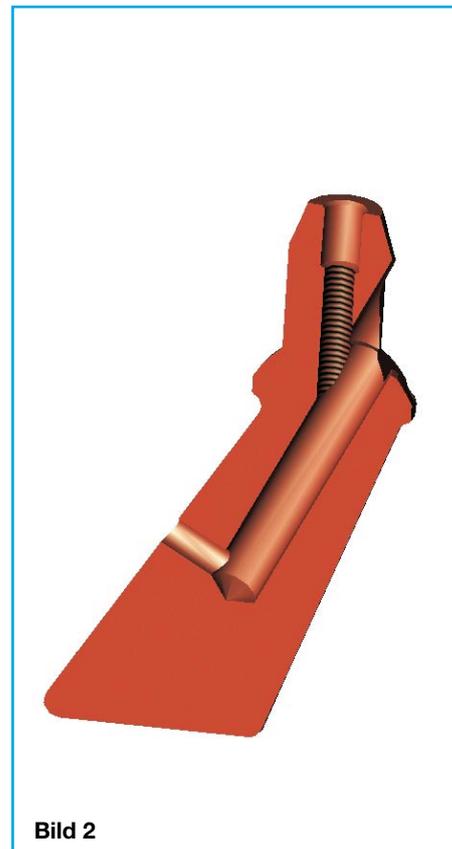


Bild 2

Turbo-Kupferstück geliefert. Die Kupferstücke sind bei P.F. Freund und Perkeo erhältlich, den Handelspartnern dieses Unternehmens. Weitere Informationen: Guilbert Express Deutsch-

land, Kasseler Str. 68, 34246 Vellmar, E-Mail: carsten.wirthgen@express.fr, Tel.: (05 61) 7 39 15 28 Fax: (05 61) 7 39 18 68.

RAS: PrimeCut-Schwingschnittschere

Diese Schwingschnittschere schneidet Stahl bis zu einer Dicke von 3 mm und hat eine Schnittlänge von 3100 mm. Sie bietet alles, was anspruchsvolle Anwender von moderner Scherentechnologie erwarten. Der Schwingschnitt liefert einen sauberen und rechtwinkligen Schnitt. Der

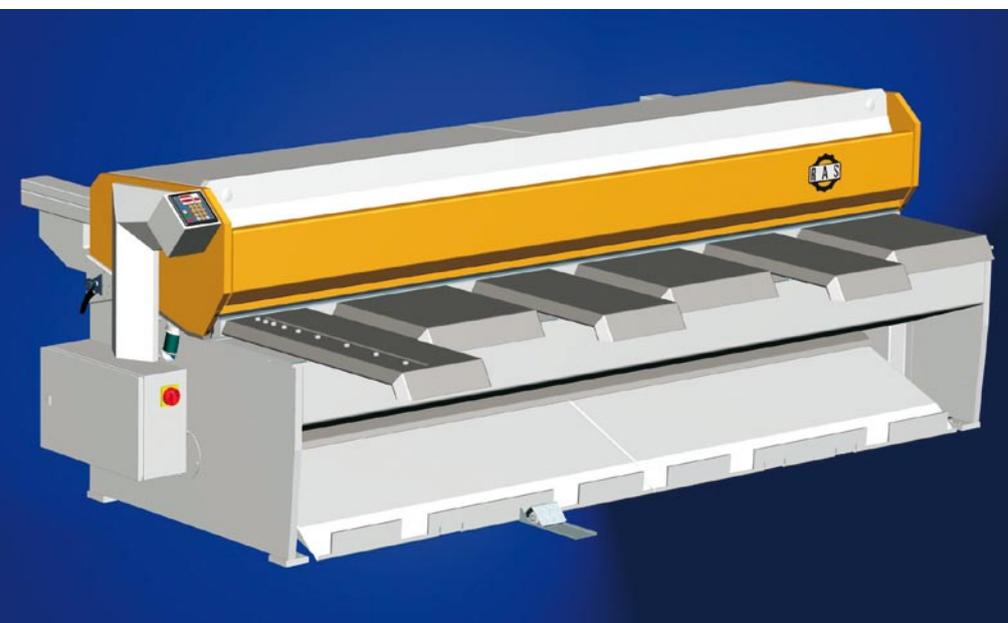
flache Schnittwinkel von 1,0° sichert extrem verwindungsarme Zuschnitte schon bei schmalen Streifen. Die Spezialmesser schneiden Stahlblech und sind auch für Edelstahl bestens geeignet.

Der CNC-Hinteranschlag positioniert das Blech auf 750 mm Anschlagtiefe. Ein gehärteter und selbst reinigender Winkelanschlag bringt die Zuschnitte in perfekte Winkligkeit. Abgeschrägte Tischble-

che und große Griffmulden machen das Handling schnell und einfach. Der Niederhalter mit Kunststoffbelag spannt das Blech schonend und hält das Material während des Schnitts sicher fest.

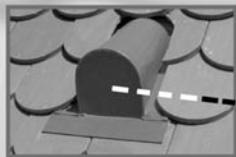
Bereits im Standard enthalten ist ein Blech-Hochhalte- und Sortiersystem. Das Hochhaltesystem führt das Blech waagrecht und maßgenau zum Anschlag.

Über die Fußhebelstellung bestimmt der Bediener, ob die Schnittgut-Weiche die Teile nach vorne oder hinten ausgibt. Schon beim Schneiden erfolgt somit die Sortierarbeit. Gutteile gelangen nach vorne, Anschnitte oder Kleinteile bringt das Sortiersystem nach hinten. Der vordere Teilesammler dient als Ablage für die Gutteile. Die Schnittspalt-Schnelleinstellung sorgt für hervorragende Schnittergebnisse von dünnem bis zu dickem Blech. Leicht anwählbar über einen Doppelklick auf den Fußschalter ist der Dauerhub. Die CNC-Steuerung sorgt für genaue Teileabmessungen und die richtige Stückzahl. Weitere Informationen: RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH, Richard-Wagner-Straße 4-10, 71065 Sindelfingen, E-Mail: Sales@RAS-online.de, Tel.: (0 70 31) 86 3-0, Fax: (0 70 31) 86 3-1 85.



Solarbauteile *...für Solaranlagen*

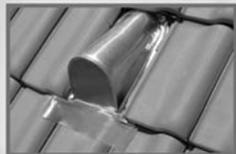
Solar-Rohrdurchführungen



- **Biberschwanzziegel - Typ NE**
Wasserfalz ringsum zudrücken



Bleiplatte (6mm) mit Schälbohrer leicht zu bohren



- **Tonziegel - Falzziegel - Typ NE**
Nase links unten und oben entfernen - optisch schöner: Falz wegschneiden



- **Frankfurter - Typ NE**
Halbe Dachziegel verwenden und passend schneiden

- **...zu beziehen über Ihren Fachhändler vor Ort...**

alle in Kupfer, Zink

Marzari Technik

88299 Leutkirch-Heggelbach
Tel (0 75 61) 37 58 - Fax 7 26 24

IHR SPEZIALIST FÜR DIE UMFORMTECHNIK

Langjährig bekannte Qualität zum besten Preis-Leistungs-Verhältnis



Stauch-Streckzange SG 1000 ZG, handbetätigt oder stationär auf Spezialstandfuß

**STAUCH-STRECK-TECHNIK
ABKANTEN
RUNDBIEGEN
SCHNEIDEN**

Fragen Sie bei Ihrem Händler nach dem **DINOSAURIER-**Programm

DINOSAURIER-WERKZEUGE GMBH
SCHRÖDERSTR. 21, 22087 HAMBURG
TEL. (0 40) 4 30 71-63, FAX 4 30 71-66
info@dinosaurier-werkzeuge.de
www.dinosaurier-werkzeuge.de

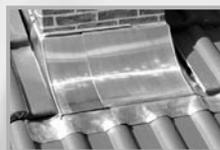
DINO SAURIER®
Blechbearbeitungswerkzeuge

Kamineinfassung *dt. Bundespatent Nr. 1434 161*

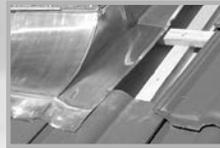
...passt fast immer...!



- **Die perfekte Kamineinfassung**
Baukastensystem - verstellbar



- **Jedes Maß einstellbar**
Die Marzari Kamineinfassung besteht aus Unter- und Oberteil, Gr. I - 32-55 cm Nutzungsbreite
Gr. II - 50-90 cm Nutzungsbreite
Gr. III - 80-140 cm Nutzungsbreite
Breite kann eingestellt und seitlich mit Verlängerungen unbegrenzt erweitert werden.



- **Losfahren und Montieren - ohne Abmessen**

- **...zu beziehen über Ihren Fachhändler vor Ort...**

in Kupfer, Zink und verzinkt

Marzari Technik

88299 Leutkirch-Heggelbach
Telefon (0 75 61) 37 58 - Fax (0 75 61) 7 26 24

Kontaktanzeige:

>> Ausklinkwerkzeug sucht Mann mit Profil für gemeinsame Stunden <<

Für einen sauberen und zeitsparenden Falzschluß an Traufe und Fassadenendpunkten ist das Ausklinkwerkzeug AKW SYSTEM RAU® die ideale Lösung. Die Bleche können in geradem, gekantetem (Stehfalz) und profiliertem Winkelfalz ausgeklinkt werden. Durch die leichte und einfache Handhabung ist der Einsatz des AKW in der Werkstatt sowie vor Ort auf dem Dach oder an der Fassade bei fertig vorprofilieren Scharen möglich.

Lieferung und Verkauf durch den Fachgroßhandel.



RAU GmbH • Deutzring 6a
D-86405 Meitingen-Herbertshofen
Tel.: 0049-(0)8271-80 170 • Fax: 0049-(0)82 71-80 17 17
www.rau-systems.de



Blechwerkzeuge besser durchdacht.

Bewährtes und Neues von der Peter Prinzing GmbH

Seit 1982 ist die Peter Prinzing GmbH aus Lonsee-Urspring bei Ulm ununterbrochen auf der EuroBlech in Hannover mit einem Messestand vertreten. So auch in diesem Jahr vom 26. bis 30. Oktober. Neben einer robotergestützten Rundbiegeanlage als Innovation in der automatisierten Blechverarbeitung präsentierte der Maschinenspezialist seine gesamte Produktpalette an Blechbearbeitungsmaschinen. Der Ausstellungsschwerpunkt lag auf einfachen Maschinen für die handwerkliche Anwendung. Mit seinem Standardprogramm an Sicken- und Bördelmaschinen wird Prinzing den Anforderungen des Handwerks gerecht. Diese sind sowohl manuell als auch motorisch betrieben in verschiedenen Größen lieferbar. Die Auswahl an Optionen reicht von hydraulisch und parallel zustellbarer Oberwelle über verschiedene Rohrführungsvorrichtungen bis hin zu kompletten Sonderlösungen und Walzenformen.

Dieselbe Vielfalt gilt für die große Palette an Rundbiegemaschinen. Diese sind in Längen von 130 mm bis 2530 mm verfügbar, sowohl in manueller als auch in gesteuerter Ausführung. Auch hier bietet Prinzing eine breite Palette an Optionen, die von vergüteten, gummierten oder geschliffenen Walzen über Abiegevorrichtung mit Vierer Walze bis zum Dreiwalzenantrieb reicht.

RAS: VentiRounder-Rundmaschine für die Luftkanalfertigung

Bei der Herstellung von Bogenstücken für Luftkanäle wird in einem ersten Schritt eine Falzverbindung an das zunächst gerade Blech angebracht. Dies geschieht üblicherweise auf einer Falzformmaschine, etwa dem RAS-SpeedySeamer. Im zweiten Arbeitsschritt sollen nun die inneren und äußeren Mantelbleche des Kanalbogens die gewünschte Form erhalten. Hierbei kommt eine Rundmaschine zum Einsatz, die üblicherweise durchgehende Wellen haben. Das führt zu unbefriedigenden Kompromisslösungen. Denn ein Zustellen der Walzen beim Runden auf Falzdicke bringt schlechte Rundungsergebnisse. Ein stärkeres Zustellen drückt den Falz zu und beschädigt auf Dauer die Wellen. Bekannt sind zweierlei notdürftige Abhilfen. Eingeschobene Blechstreifen halten den Falz offen, müssen jedoch extra angefertigt werden und sind meist nur einmal verwendbar. Auch wieder verwendbare Einlegematten müssen

Der neue Rundbiegeautomat RAE von der Peter Prinzing GmbH aus Lonsee-Urspring.



Eine Besonderheit speziell für das Spengler-Handwerk ist der Bleirollapparat zum Profilieren von Blei-, Alu- oder Kupferblechen für die Herstellung von Schornstein- und Dachfensteranschlüssen. Durch die moderne, leicht zu transportierende Konstruktion ist dieser Apparat der ideale Begleiter auf jeder Baustelle. Auch hier ist selbstverständlich eine motorische Variante verfügbar. Die Angebotspalette umfasst weiter-

hin die Kreisschere KSE 10 mit Innen-/Außenbördleinrichtung, die Rolliermaschine BEA 1 zur Randumformung an Rohren und die Falzdruckmaschine RFZH 4 zum Schließen von Längsfalzen, beispielsweise am Regenfallrohren. Weitere Informationen: Peter Prinzing GmbH, Siechenlach 2, 89173 Lonsee-Urspring, E-Mail: info@prinzing-online.de, Tel.: (0 73 36) 96 10-0, Fax: (0 73 36) 96 10-50.

ebenfalls separat gefertigt und auf die jeweilige Breite der Mantelbleche angepasst werden.

Der RAS-VentiRounder räumt damit auf. Er rundet Mantelbleche von Kanalbögen mit Schnappfalz oder Pittsburghfalz einfach und schnell. Das Ergebnis sind perfekt geformte Luftkanalbleche. Eingeschobene Blechstreifen oder Einlegematten sind passé. Nachdem die Wellenringe auf das ungefähre Breitenmaß der Platine zusammengeschoben sind, kann das Runden beginnen. Die Wellenringe runden das Blech, ohne an den Falzen zu drücken. Daher behalten die Falze ihre Geometrie während der gesamten Umformung. Ein Getriebebremsmotor mit stufenloser Geschwindigkeit treibt alle drei Wellen an und kann von einer Haushaltssteckdose aus betrie-

ben werden. Die Wellen sind wälzgelagert im stabilen und wuchtigen Maschinengestell. Ein Handrad mit Positionsanzeige stellt die hintere Welle zu und erlaubt ein feinfühliges Einstellen des Rundungsradius. Weitere Informationen: RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH, Richard-Wagner-Straße 4-10, 71065 Sindelfingen, E-Mail: Sales@RAS-online.de, Tel.: (0 70 31) 86 3-0, Fax: (0 70 31) 86 3-1 85.

