

Maria Schechtl und Christoph Jakobs vor der neuen Abkantmaschine MAZ.

Schwenkbiegen aus dem Hause Schechtl

Die neue MAZ – Schwenkbiegemaschine

Die Maschinen-Familie von Schechtl hat Zuwachs bekommen. Die neue Schwenkbiegemaschine MAZ steigert durch modernste Technik Produktivität und Flexibilität bei der Herstellung von Abkantprofilen aus Metall. Das Modell MAZ gliedert sich in die Reihe der Schechtl-Motorabkantmaschinen von MAX, MAB und MAE ein. Aufgrund der technischen Leistung deckt die MAZ den Bereich zwischen der bestehenden MAB und der leistungsstarken MAE ab. Sie ist in Arbeitslängen von 1 m bis 4 m erhältlich. Drei unterschiedliche Steuerungsarten und eine von Grund auf neu entwickelte Konstruktion eröffnen für Metallverarbeiter bis dahin noch nicht gekannte Flexibilität. Die MAZ kann entweder als Einfach-Steuerung, EC- oder CNC-Steuerung betrieben werden – und das als Standardmaschine.

Die Leistungssteigerung spiegelt sich nicht nur in der Materialstärke, sondern

auch in der Schnelligkeit der MAZ wieder. Alle Achsen der Maschine werden gleichzeitig über ein zentral gesteuertes BUS-System angesteuert. Die Biegeschwindigkeit beträgt bei bis zu 1,5 mm starken Stahl-Profilen 90° pro Sekunde. Zudem kommen über einen Exzenter-Antrieb erhöhte Geschwindigkeiten bei dem Verfahren des Tiefenanschlages und der Oberwange hinzu. Die in der Steuerung hinterlegten und durch den Bediener veranlassten Eingaben in Bezug auf Material- und Profilspezifikation werden parallel durch die BUS-gesteuerten Servomotoren automatisch umgesetzt. Der bewährte Schechtl-Exzenterantrieb besticht durch seine hohe Klemmkraft. Die Leistungsfähigkeit der MAZ wird in nebenstehender Tabelle dargestellt.

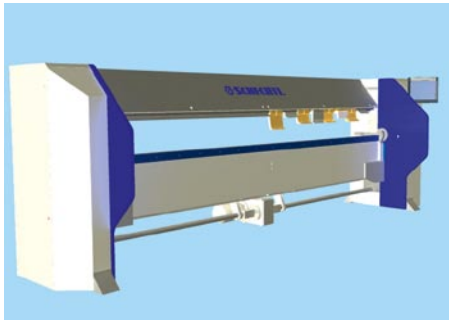
Optionen wie motorische Biegewangen-Absenkung und eine Bombierung der Biegewange zeichnen die MAZ aus. Des Weiteren gehören Werkzeugaufnahmen für segmentiertes Kanten in allen

drei Wangenbereichen zu den Ausstattungsmerkmalen. Die Oberwangenjustierung (Klemmdruck) wird durch Servo-Spindelmotoren in der über Exzenter angetriebenen Abkantbank ermöglicht. Durch die Exzenter-Positionierung der Oberwange ist ein leises und sehr verschleißarmes Öffnen und Schließen möglich. Die Endabschaltung ist über einen verschleißfreien Initiator-Geber geregelt. Die Servo-Spindelmotoren sorgen zudem für eine erhebliche Zeitersparnis bei einem Werkzeugwechsel und für eine exakte Werkzeug-Positionierung.

Neues Werkzeugkonzept und neue Freiräume

Die neue Schechtl-Seitenständerkonstruktion schafft eine Reihe von weiteren Vorteilen: Besonders die große Öffnungshöhe sorgt für neue Dimensionen und bietet viel Freiraum zur Aufnahme von Werkzeugen und zur Herstellung von Sonder-Profilen. Dadurch steigert sich die Flexibilität bei der Produktion von mehrseitig geschlossenen Werkstücken erheblich. Segmentierte Werkzeuge von bis zu 175 mm Gesamthöhe und einer zusätzlichen Öffnung der Oberwange

Modell	Arbeitslänge	Aussenlänge	Stahl 400N/mm ²	Edelstahl 600 N/mm ²	Alu 250N/mm ²	Gewicht
MAZ 100	1040mm	2275mm	4,5mm	3,00mm	7,00mm	ca. 1,7t
MAZ 150	1540mm	2775mm	4,0mm	2,50mm	6,00mm	ca. 2,2t
MAZ 200	2040mm	3275mm	3,5mm	2,25mm	5,00mm	ca. 2,7t
MAZ 250	2540mm	3775mm	3,0mm	2,00mm	4,00mm	ca. 3,3t
MAZ 310	3100mm	4335mm	2,5mm	1,50mm	3,50mm	ca. 3,8t
MAZ 400	4040mm	5275mm	2,0mm	1,25mm	3,00mm	ca. 4,5t



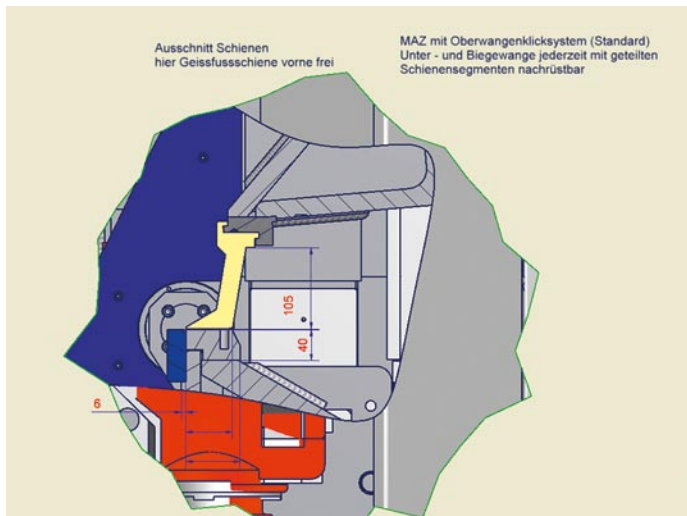
Die Schechtl-MAZ, hier mit geöffneter Oberwange und verschiedenen Werkzeugvarianten in der „Klick-Schiene“, besitzt eine deutlich höhere Seitenländerkonstruktion als die Schechtl-Maschinen MAX und MAB.

um 140 mm sind auf diese Weise möglich. Die als Schechtl-Standard geltende „Klick-Schiene“ gestattet einen schnellen werkzeuglosen Wechsel von Radiusschienen und Geißfußsätzen in verschiedenen Höhen. Das Nach- und Umrüsten der MAZ ist somit jederzeit ohne Um- und Einbau von zusätzlichen Aufnahmen möglich. Gleiches gilt für die Biegewange. Bereits für die Standardausführung wurde eine neue und spezielle Aufnahme konzipiert, was dem Bediener ein schnelleres Wechseln von Einsatzschienen und segmentierten Werkzeugen erlaubt. Besonders her-

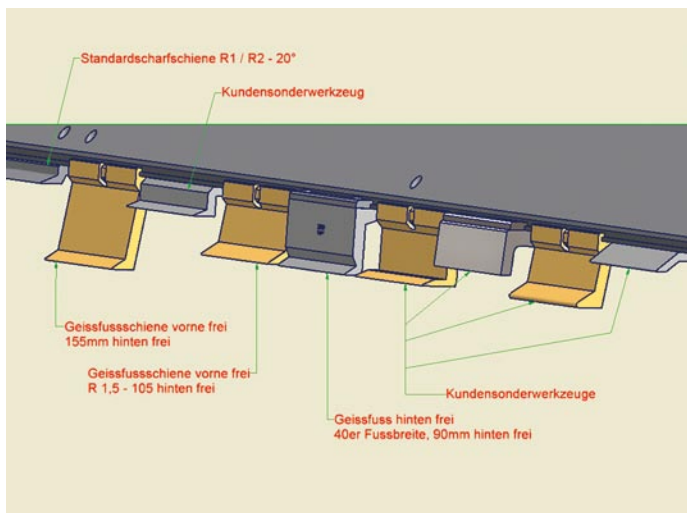
vorzuheben ist, dass auch hier jederzeit segmentierte Einsätze in den Stärken 10, 14 und 24 mm nachrüstbar sind.

Um alle drei Maschinen-Bereiche (Biege-, Unter- und Oberwange) beim Biegeprozess segmentiert nutzen zu können, ist die Unterwange standardmäßig mit Segmentschienen in 250 mm Teilung ausgerüstet. Auch hier können jederzeit kleinere Segmente nachgerüstet werden. Die Segmente bieten mit einer Höhe von 40 mm und der werkzeuglosen Justierung einen erheblichen Freiraum, der zusätzliche Flexibilität ermöglicht. Optional ist eine motorische Biegewangenabsenkung erhältlich. Die dabei auffallend flache Motorausführung sorgt für eine Biegewange ohne störende Überstände, was zusätzliche Freiräume bei der Profilherstellung schafft.

Die Bombierung der Biegewange ist mechanisch im Bereich von 0,0 bis 0,6 mm einstellbar und ebenso gegen Aufpreis erhältlich. Zusätzlich zum Serienanschlag, welcher eine Anschlagtiefe von 1000 mm aufweist und über beidseitig angetriebene Spindeln verfahren wird, sind weitere Tiefenanschlag-Varianten lieferbar. Möglich sind beispielsweise T-Form- und U-Form-Anschläge bis zu 4000 mm Tiefe oder verlängerte Tiefenanschläge mit und ohne pneumatisch absenkbaren Anschlagfinger. ■



Hier werden die neuen „Freiräume“ der MAZ deutlich.

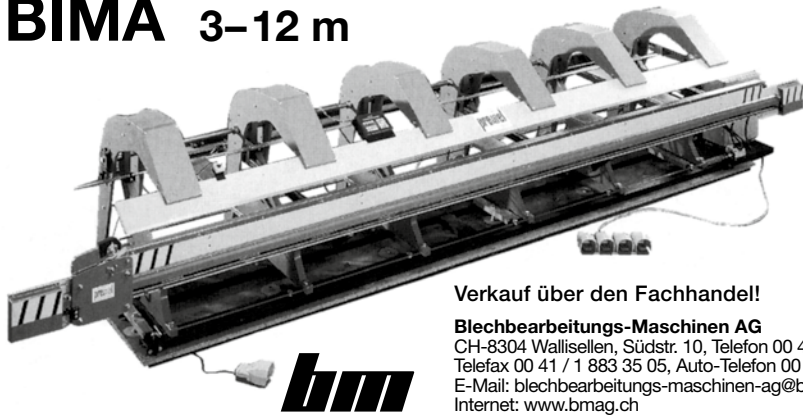


Auf Kundenwunsch können verschiedene Standard-Segmentschienen als Geißfußschienen angeboten werden. Beispielhaft dargestellt sind verschiedene Werkzeuge als Radius- oder Segmentschienen.

Weitere Informationen:

Schechtl Maschinenbau GmbH
 Viehauser Straße 4
 83531 Edling
 Ansprechpartner: Christoph Jakobs
 E-Mail: info@schechtl.de
 Tel.: (0 80 71) 59 95-0
 Fax: (0 80 71) 59 95-99

BIMA 3-12 m



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

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

ZinCuTec®

Wir lassen **Kupfer**
und **Zink**
schnell alt aussehen!

- patinieren
- oxidieren
- vorbewittern

Info: Firma Sanibär · Inhaber: Jürgen Leuchte · Siemensstrasse 9
72622 Nürtingen · Tel.: 07022/969712 · Fax 07022/969713
E-Mail: Sanibaer@t-online.de · www.patinierung.de



Profi-Wertzeug

Profi-Qualität,
auf die Sie sich
verlassen können.

PERKEO®
Die Experten für Löt- und Schweißtechnik
71701 Schwieberdingen Tel: 07150-35043-0 Fax: -40

www.birdy-vogelabwehr.de



Futuristisches Sicken

Die RAS 12.35 ist die weltweit erste Sickenmaschine, die lernt, wie man sickt und bördelt. Wie das geht? Sobald Sie das erste Teil erstellen, drücken Sie einfach die "Lernen"-Taste und die Maschine registriert, wann und wie weit Sie die Oberwalze zustellen. Ab dem zweiten Werkstück macht es Ihnen die Maschine einfach nach.

- Stufenlose Geschwindigkeit
- Richtungswechsel
- Zustellung in mm
- Geteilter, großer Anschlag
- Walzenbox
- Sensationspreis



Alles inklusive

Die manuelle RAS 11.15 und die motorisch angetriebene RAS 11.35 mit stufenlos variabler Geschwindigkeit sind die idealen Maschinen für die Werkstatt oder die Baustelle.

- 9 Paar Walzen
- Geteilter, großer Anschlag
- Richtungswechsel
- Sensationspreis

RAS Reinhardt
Maschinenbau GmbH

Richard-Wagner-Strasse 4-10
71065 Sindelfingen

Tel.: 0 70 31/8 63-0
Fax: 0 70 31/8 63-185



Schneiden. Biegen. Formen.