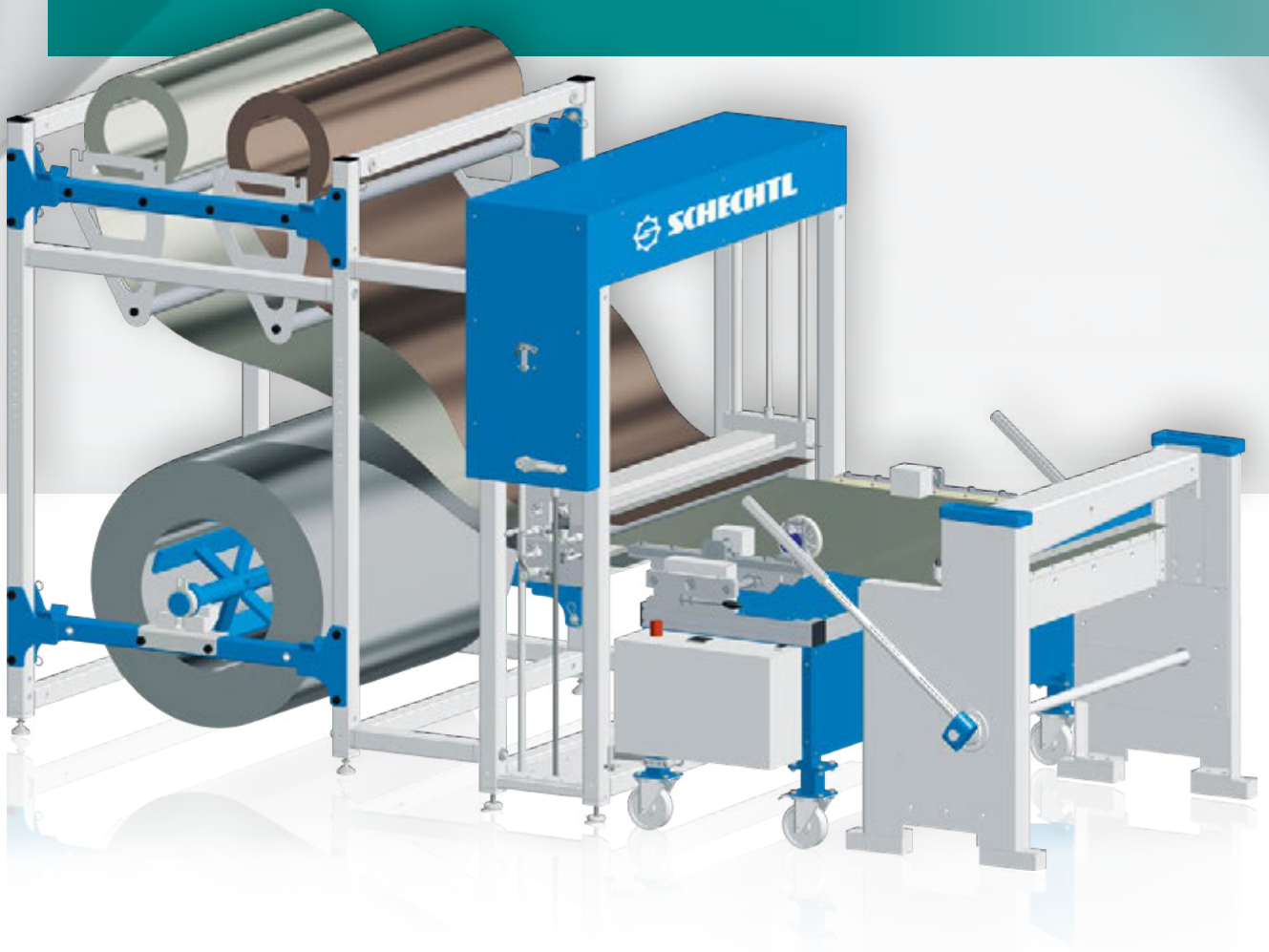


MODULARES COIL-HANDLING

MANUELL. FLEXIBEL. EINFACH MIT SYSTEM.



NEUE WEGE DER MATERIALLOGISTIK FÜHREN LEICHTER ZUM ERFOLG

PIONIERGEIST UND INNOVATION
AUS LEIDENSCHAFT FÜRS SPENGLERHANDWERK.

FÜR SIE LEGEN WIR UNS RICHTIG INS ZEUG

Seit 1910, als einfache Schmiede gegründet, treibt uns dieser Pioniergeist an. Immer den Nutzen unserer Kunden im Blick. Dieser Anspruch führte von der Erfindung der Schwenkbiege-Technologie über zahlreiche Innovationen, wie die Segmentbiege-Technologie bis hin zur zeitsparenden, mobilen Datenübertragung fertiger Kantprofile von der Baustelle direkt an die Maschine.

Nun finden Sie bei uns neue Wege für die Material-Logistik in der Spengler-Werkstatt. **Coil-Handling** bietet hier enorme Vorteile, besonders dann, wenn es sich den individuell wachsenden Anforderungen anpassen lässt, der Einstieg günstig und der Betrieb wirtschaftlich ist. Modular und manuell, davon profitieren Sie.

VERBUNDENHEIT BRINGT QUALITÄT

Sehr hochwertig, enorm langlebig und extrem zuverlässig – das ist es, was Generationen von Spenglern in aller Welt über unsere Produkte sagen. Ein starkes Dankeschön und zugleich unser Ansporn, das Qualitätssiegel „Made in Germany“ weiterhin auf hohem Niveau zu halten.

Mit großem Standortbewusstsein produzieren und montieren wir alle Maschinenteile ausschließlich in Deutschland. Die starke Verbindung mit regionalen Partnern und Zulieferern ist eine Quelle für Qualität. Dieses Denken und Ihre Zufriedenheit führten Schechtl an die Spitze der weltweit führenden Hersteller von Schwenkbiegemaschinen und Tafelscheren für die Dünnblechbearbeitung.

DANKE FÜR IHR VERTRAUEN

Schechtl ist ein Familienunternehmen, seit 100 Jahren inhabergeführt – jetzt bereits in der 4. Generation. Gesundes Wachstum mit starker wirtschaftlicher Stabilität, so ist unsere Unternehmensentwicklung langfristig ausgerichtet.

Darum investieren wir nicht nur in Technologie, sondern auch besonders in eine positive, vertrauensvolle Arbeitsatmosphäre und in das Wissen unserer Mitarbeiter. Denn was ein Unternehmen wirklich weiter bringt, ist das Engagement und die Kompetenz der Menschen, die seinen Weg gestalten. Zufriedene Mitarbeiter engagieren sich mehr. Das spüren unsere Kunden täglich.

Maria Schechtl

Maria Schechtl
Geschäftsführerin



MATERIALVIELFALT RATIONELL IM GRIFF

MODULARES COIL-HANDLING (MCH) – LOGISTIK FÜR DIE SPENGLER-WERKSTATT.

AUSGANGSLAGE

Die Vielfalt an Oberflächen-Qualitäten und -farben ist eine große Herausforderung im Spengleralltag. Täglich werden verschiedenste Blecharten verarbeitet. Je öfter Bleche gewechselt werden, umso größer wird die Anzahl unproduktiver Materialwege zwischen Blechstapellager und Fertigung.

ZIEL

MATERIALWEGE SPAREN – FERTIGUNGSZEIT GEWINNEN – ANGBOT ERWEITERN

Wie wäre es, die am häufigsten verwendeten Bleche direkt an der Blechschere vorzuhalten, um Zeit und Wege zu sparen? Coilware ist dafür ideal, Coilware spart Zeit und Geld und viele Blecharten werden ohnehin nur als Coilware angeboten. Mit Schechtl gelingt der Einstieg wirtschaftlich und günstig - ohne teure Vollautomaten.

MODULE SIND DIE LÖSUNG

1

MCH - MATERIALLOGISTIK GÜNSTIG GELÖST

Der Einstieg lohnt sich schon ab zwei Coils.

Die erste große Stärke des MCH

ist sein **modularer Aufbau**, damit **optimieren Sie Ihre Materiallogistik** für Ihre speziellen Anforderungen.

2

MCH - MATERIALWECHSEL LEICHT GEMACHT

Das manuelle Bedienkonzept macht Coil-Handling einfach erweiterbar.

Die zweite Stärke des MCH

ist sein **manuelles Bedienkonzept**. Damit wird Coil-Handling für die Spenglerwerkstatt erschwinglich.

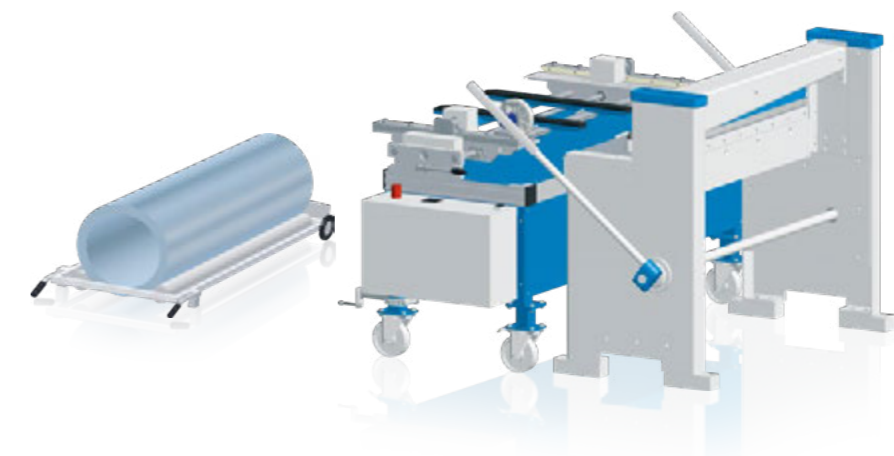
3

MCH - TRANSPORTWEGE SPAREN, ANGBOT ERWEITERN

Sie erweitern Ihr Materialangebot mit Blechen, die es nur als Coilware gibt.

Die dritte Stärke des MCH

Sie sparen **Wegezeit und reduzieren Kosten** bei gleicher und größerer Materialvielfalt.





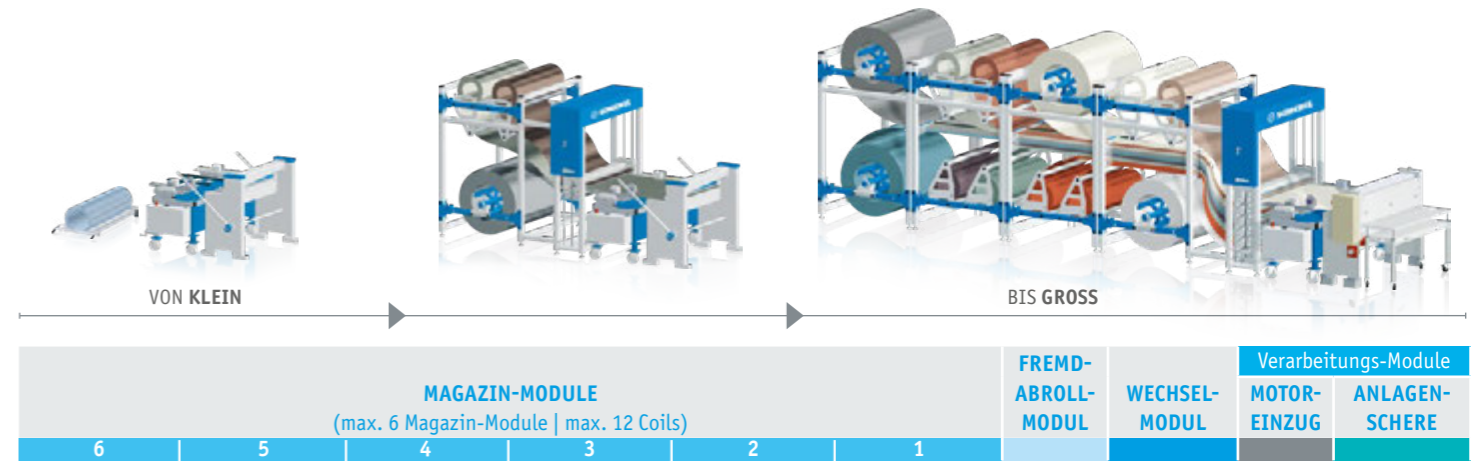
KOMPAKT. EINFACH. ERWEITERBAR.

DAS MODULARE MCH PASST SICH WACHSENDEN ANFORDERUNGEN OPTIMAL AN.
MANUELLES COIL-HANDLING BEREICHERT DIE MATERIALLOGISTIK DER SPENGLERWERKSTATT.

COIL-KOMPASS

SO KONFIGURIEREN SIE MIT FLEXIBLEN MODULEN IHR INDIVIDUELLES COIL-HANDLING.

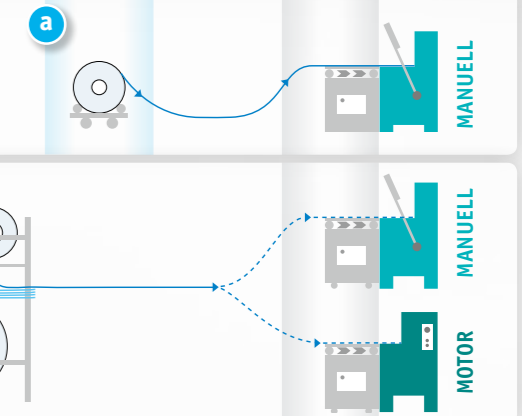
Konfigurieren Sie selbst
www.schecht.de/
MCH-Konfigurator



1 ANWENDUNGSBEISPIEL – OHNE WECHSEL-MODUL

- Sie verwenden für bestimmte Blechsorten vorhandene Coil-Träger und überlegen, die Materialwege mit wenig Aufwand zu optimieren?
- Die Zuführung der Blechbahn zur Anlagenschere erfolgt bei einzelnen Coil-Trägern, wie auch bei Magazin-Modulen immer über den Motor-Einzug.

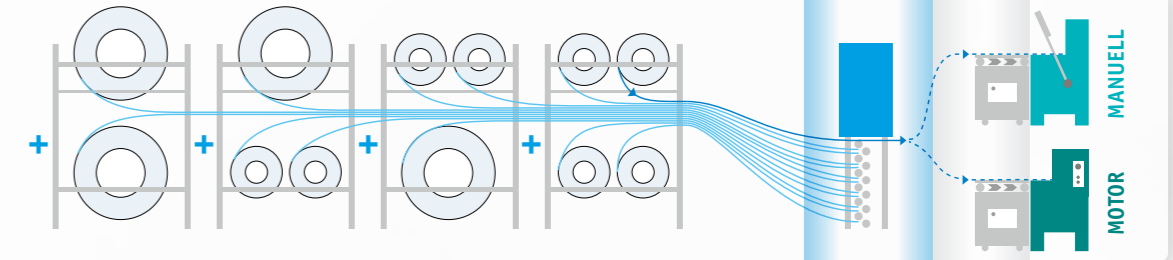
- a** Blechzuführung über Coil-Träger bzw. Fremd-Abroll-Modul.
- b** Ohne Wechsel-Modul empfiehlt sich die Bestückung bis max. 2 Magazin-Modulen.



2 ANWENDUNGSBEISPIEL – MIT WECHSEL-MODUL UND SCHECHTL ANLAGENSCHERE

- Sie wechseln täglich zwischen verschiedenen Materialarten und Blechdicken und möchten den Transport zur Blechschere einfacher gestalten?
- Sie benötigen größere Mengen ähnlicher Blechsorten, möchten Kapazitätsengpässe ausschließen und den Materialnachschub kontinuierlich sichern?

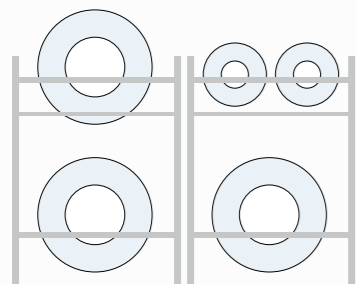
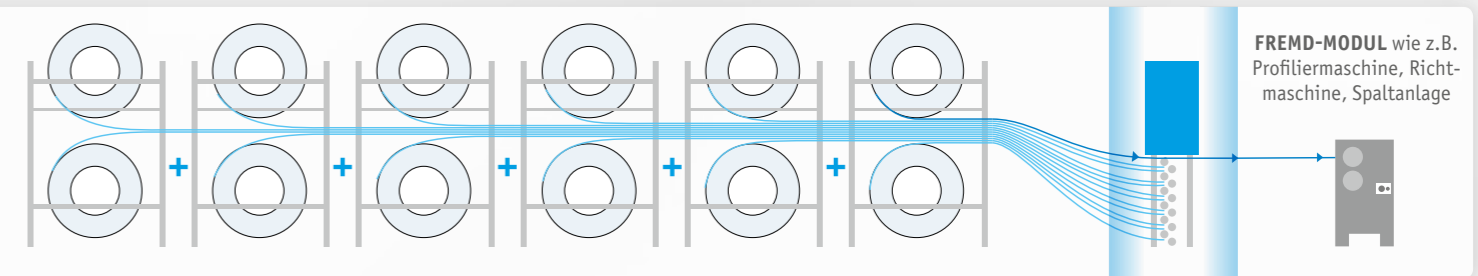
Das Wechsel-Modul kann bis zu 12 Coil-Bahnen aufnehmen. Die Kombination der erforderlichen Groß- und Klein-Coils bestimmt, wie viele Magazin-Module benötigt werden.



3 ANWENDUNGSBEISPIEL – MIT WECHSEL-MODUL UND FREMD-MODUL

- Sie verarbeiten Bleche nicht mit Anlagenscheren, sondern mit Richtmaschinen, Spaltanlagen oder Profilmäschinen?

Die Art des Einzugs wird hier vom Fremd-Modul bestimmt. Die Bestückung des Wechsel-Moduls und die Anzahl der Magazin-Module hängt von der Kombination der erforderlichen Groß- und Klein-Coils ab.



MAGAZIN-MODULE

Die Anzahl der Magazin-Module für Ihr **Coil-Handling** bestimmen Sie durch die Kombination von Groß- und Klein-Coils, die Sie im Fertigungsprozess benötigen. Jedes Magazin-Modul hat zwei Coil-Etagen, jede Coil-Etagen fasst wahlweise einen einzelnen Groß-Coil oder zwei Klein-Coils.

- 1 Magazin-Modul fasst 2 Coil-Etagen
- jede Coil-Etage fasst **2 Klein-Coils** oder **1 Groß-Coil**
- Coilwechsel mit Kran, Stapler oder Hochhubwagen

Großcoils:

- Coildurchmesser max. 1.000 mm
- Coilbreite max. 1.250 mm
- Coilgewicht max. 1.000 kg

Kleincoils:

- Coildurchmesser max. 450 mm (bei zwei nebeneinander angeordneten Klein-Coils pro Etage)
- Coilbreite max. 1.250 mm
- Coilgewicht: 250 kg

Empfehlung:

- max. 12 Coils
- max. 6 Magazin-Module



WECHSEL-MODUL

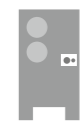
Die Enden der Blechbahnen werden dem Wechsel-Modul manuell zugeführt, dort in Wechselkassetten fixiert und für den aktuellen Auftrag ausgewählt. Das Wechsel-Modul kann bis zu 12 Blechbahnen bevorraten.



VERARBEITUNGS-MODUL: SCHECHTL-MODULE

Manuelle- und Motor-Anlagenscheren von Schechtl: Mit dem motorbetriebenen Einzug befördert der Bediener die Bleche passgenau zur manuellen oder motorischen Schere.

ODER



VERARBEITUNGS-MODUL: FREMD-MODULE

Neben den manuellen und motorischen Scheren von Schechtl können auch Längs- und Streifenscheren, Spaltanlagen, Profilmäschinen, Reck- und Richtmaschinen anderer Hersteller integriert werden.

AUS PRINZIP MODULAR UND MANUELL

HOHE FLEXIBILITÄT. EINFACHES HANDLING.
NIEDRIGE ANSCHAFKUNGSKOSTEN.

ZWEI EINFACHE SYSTEMPRINZIPIEN MACHEN DEN EINSTIEG IN DAS COIL-HANDLING LEICHT:

Systemprinzip 1: Module

Ihr Vorteil des modularen Aufbaus ist, die flexible Anzahl der Magazin-Module, die freie Wahl der Coilgrößen je Magazin-Modul, der Einsatz ohne oder mit Wechsel-Modul und die Art des Verarbeitungs-Moduls. Alle Komponenten können Sie für Ihren speziellen Bedarf frei kombinieren und erweitern. Das Coil-Handling wächst mit Ihren Anforderungen. Sie starten mit niedrigen Anschaffungskosten.

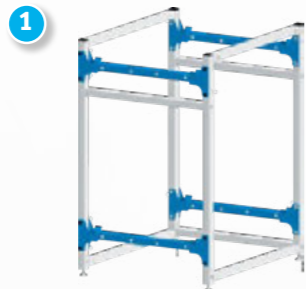
Systemprinzip 2: Manuell

Ihr Plus des manuellen Bedienkonzepts ist die kurze Einarbeitungszeit, die hohe Betriebssicherheit durch das Fehlen komplexer Elektronik, die auf das Wesentliche reduzierte und robuste Mechanik, der geringe Wartungsaufwand und die niedrigen Betriebskosten.



FREMD-ABROLL-MODUL

Einfachster Coil-Träger bzw. Abroll-Modul. Über den Fachhandel erhältlich.



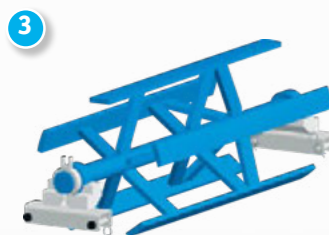
MAGAZIN-MODUL

2 Coil-Etagen je Magazin-Modul, individuell mit Groß- und Klein-Coils zu bestücken.



AUFNAHME FÜR KLEIN-COIL

max. 2 Stück je Coil-Etage, die leichteren Klein-Coils liegen zwischen zwei Rollen auf.



HASPELDORN FÜR GROSS-COIL

max. 1 Stück je Coil-Etage, die schweren Groß-Coils werden mittels Haspeldorn in die Magazin-Module gehängt.



COILBAHN-TRENNUNG

Auf dem Weg zum Wechsel-Modul sollten sich die einzelnen Coil-Bahnen nicht berühren und werden so materialschonend transportiert. Ab 2 Magazin-Modulen erforderlich.



WECHSEL-MODUL

Für die Aufnahme von max. 12 Wechselkassetten, jede Wechselkassette hält 1 Coilbahn für die Weiterverarbeitung bereit.



WECHSELKASSETTE IM WECHSEL-MODUL

fixiert die Enden der Coil-Bahnen. Der Bediener wählt die entsprechende Coil-Bahn für die Weiterverarbeitung aus.

WÄHLBARE BEDIENSEITE

Selbstverständlich können Sie wählen, von welcher Seite Sie Ihr Coil-Handling bedienen wollen. Aus der Laufrichtung der Coils gesehen können die Bedienelemente für das Verarbeitungs-Modul und den Motor-Einzug sowohl links- als auch rechtsseitig angebracht werden (ab Werk).

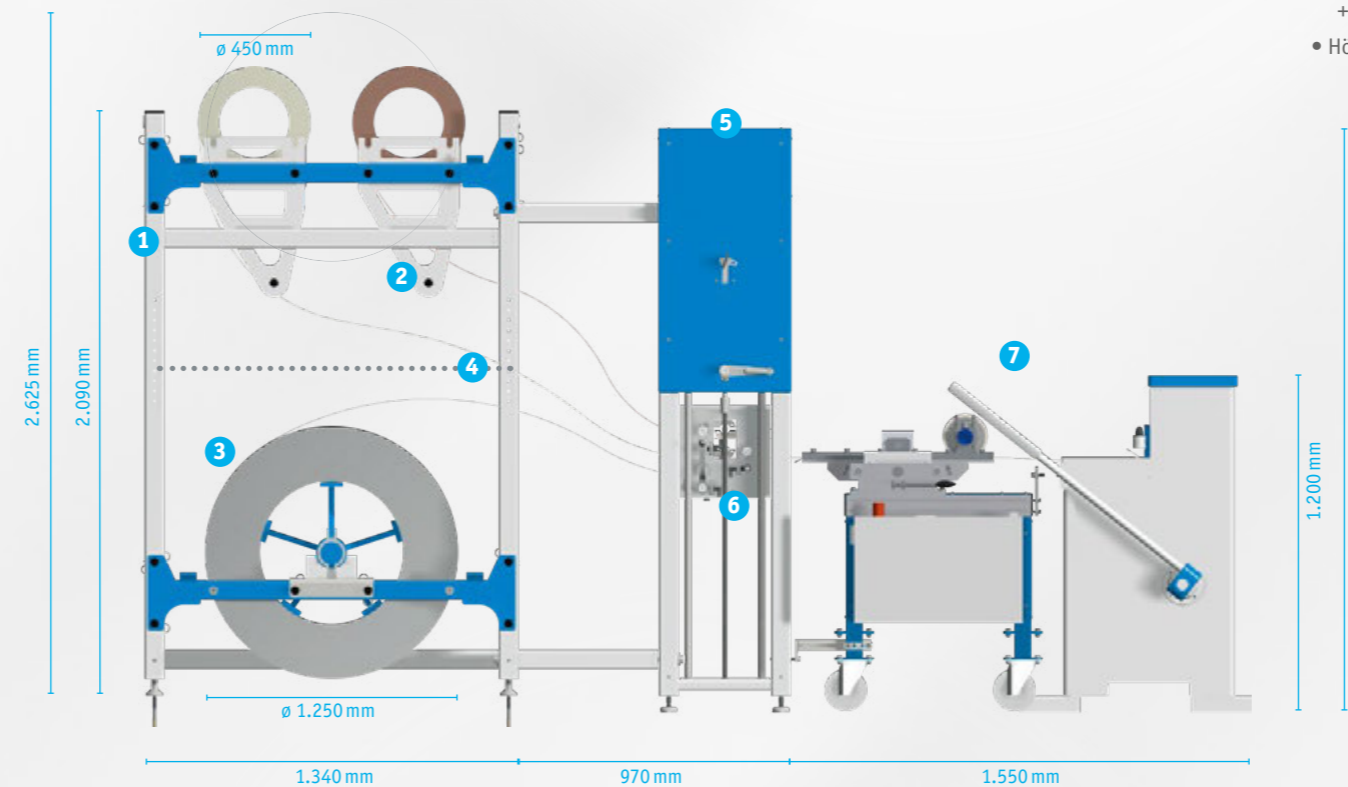
EINZIGARTIG MODULARES COIL-SYSTEM

- bis zu 12 verschiedene Blecharten gleichzeitig für den Fertigungsprozess vorhalten
- Bleche stehen direkt am Verarbeitungs-Modul bereit
- Materialarten, Magazin-Modul und Verarbeitungs-Modul frei wählbar
- 1-Mann-Bedienung
- geringer Raumbedarf

RAUMBEDARF

Kompakte Bauweise – das MCH passt unter jedes Werkstatt-Dach. Trotz seines hohen Fassungsvermögens besticht das MCH mit seinen kompakten Abmessungen.

- Basislänge: 3,90 m (1 Magazin-Modul + Wechsel-Modul + Verarbeitungs-Modul)
- Maximallänge: 10,60 m (6 Magazin-Module + Wechsel-Modul + Verarbeitungs-Modul)
- Höhe: 2,50 m | Breite: 2,00 m



7 VERARBEITUNGS-MODULE



Manuelle Tafelschere Modell HT mit motorischem EZT Einzugstisch

ODER



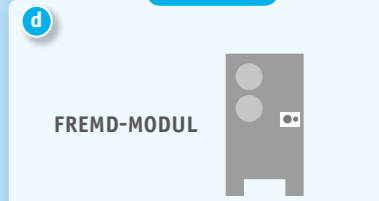
Motor-Tafelschere Modell MT mit motorischem EZT Einzugstisch

ODER



Motor-Tafelschere Modell ST mit motorischem EZT Einzugstisch

ODER



FREMD-MODUL

DER BESTE SCHNITT FÜR IHRE COILS

INTEGRIERBARE ANLAGENSCHEREN FÜR DAS VERARBEITUNGS-MODUL.

NUTZEN

HOHER BEDIENKOMFORT

Wie das Coil-Handling selbst, so können auch die dazu passenden Anlagenscheren effizient und kostensparend von einem Mitarbeiter bedient werden.

Das Schneiden von Dünoblech für Dach und Fassade gelingt präzise und komfortabel.

VORTEILE

VORTEILE ALLER ANLAGENSCHEREN IN DER COIL-VERARBEITUNG

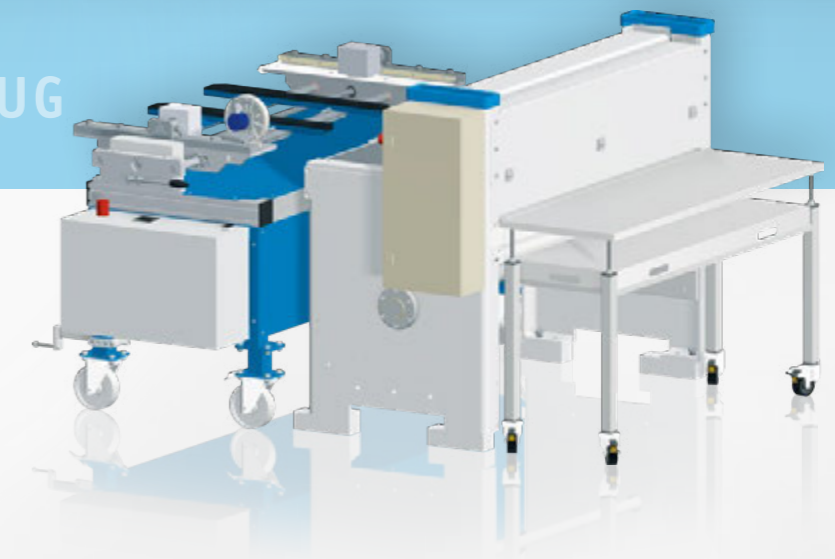
- 1-Mann-Bedienung
- robuste und kompakte Stahlkonstruktion
- wartungsfreie Wälzlager
- Messerbalken aus Profilstahl, Antrieb über Exzenter
- schneller, müheloser Messerwechsel
- hochwertige, langlebige Messer aus Stahl oder Chromstahl
- Schnittpaltbeleuchtung (optional erhältlich)

MT MIT MOTOR-EINZUG

Mit der **MT** verarbeiten Sie Coilbleche in höheren Stückzahlen und für Kleinserien. Die **MT** entspricht dem Bauprinzip der **HT**, bietet Ihnen darüber hinaus jedoch alle Vorteile der Motorkraft.

Für anspruchsvolle Blecharbeiten an Dach und Fassade ist die **MT** das ideale Verarbeitungs-Modul für Ihr **Coil-Handling**.

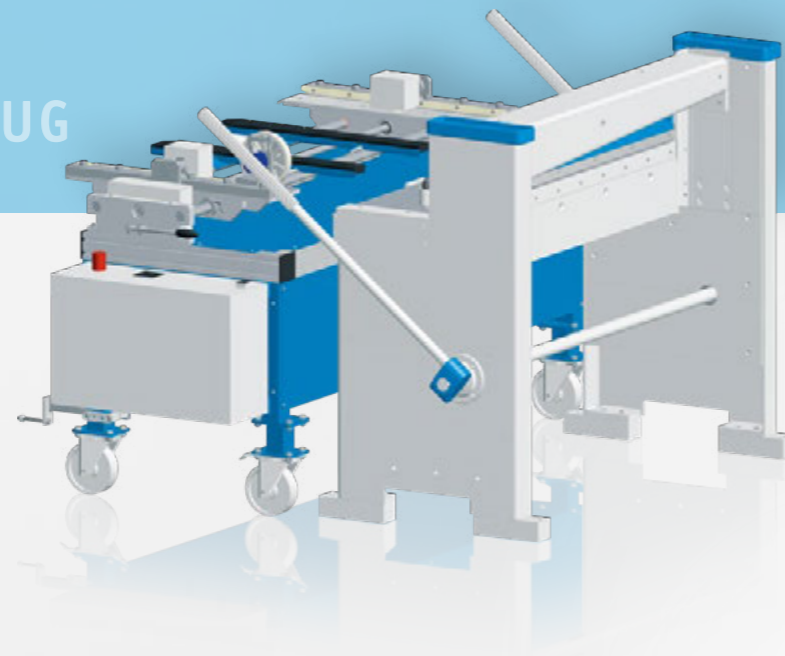
- Kulissenführung und Exzenterantrieb
- Stromverbrauch nur beim Schneiden
- Messer aus Stahl oder Chromstahl



MOTOR

HT MIT MOTOR-EINZUG

- ideal für kleine Stückzahlen und vorwiegend handwerkliche Weiterverarbeitung
- präzise Schnittqualität
- wirtschaftlich, langlebig, einfach - seit 40 Jahren zuverlässig im Einsatz
- Auslösen der Schnittbewegung ohne Kraftaufwand mit nur einem Bedienhebel
- kompakte Maße, ideal für Standorte mit geringem Platzangebot

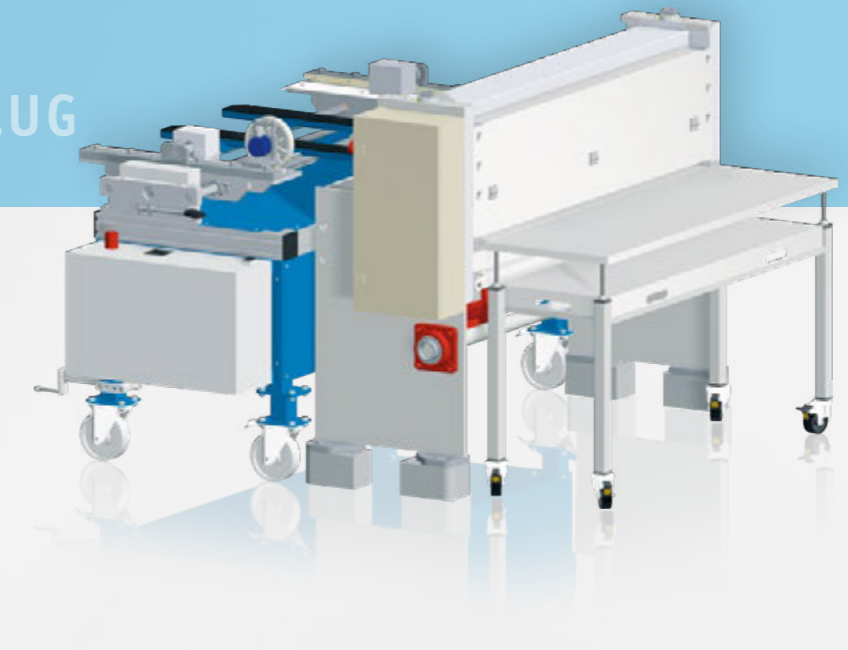


ST MIT MOTOR-EINZUG

COILBLECHE IN PREMIUM-QUALITÄT SCHNEIDEN

Die **ST** kommt mit umfassender Grundausstattung und integriert sich perfekt in die Coil-Verarbeitung.

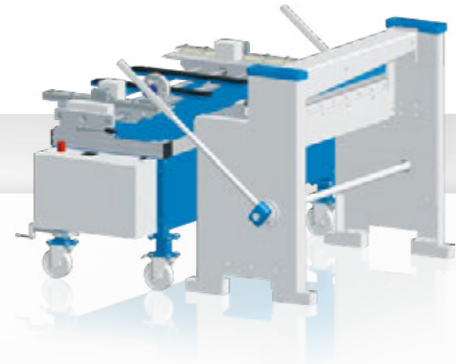
- Schlanke Stahlkonstruktion, geringer Platzbedarf
- Kulissenführung und Exzenterantrieb:
 - verwendungsfreie Schnitte durch flachen Schnittwinkel
 - sehr leise, langlebig und präzise
 - Messer aus Stahl oder Chromstahl
 - verstellbarer Schnittpalt



MOTOR

TECHNISCHE DATEN

LEISTUNGSWERTE, MASSE UND GEWICHTE.



HT MIT MOTOR-EINZUG

MANUELLE ANLAGENSCHERE HT 125 MIT MOTOR-EINZUG EZT 125

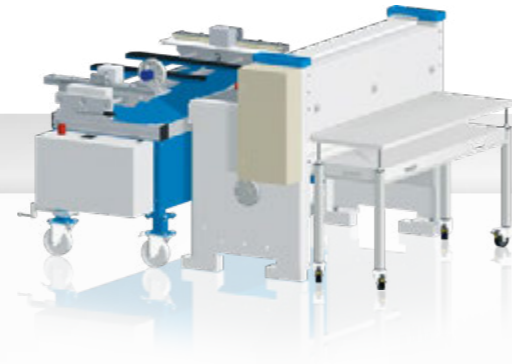
Arbeitslänge HT 125	mm	1.290
Schnittleistung HT 125		
Stahl 400 N/m ²	mm	1,50
Aluminium 250 N/m ²	mm	2,00
VA 600 N/m ²	mm	0,80
Schnittwinkel HT 125		3,48°
Äußere Maße (HT 125 + EZT 125)		
Länge	mm	1.930
Tiefe	mm	1.535
Höhe	mm	1.200
Gewicht HT 125 + EZT 125	kg	805

MANUELLE ANLAGENSCHERE HT 125

Äußere Maße		
Länge	mm	1.670
Tiefe ohne Hebel	mm	730
Tiefe mit Hebel	mm	1.085
Höhe	mm	1.200
Gewicht	kg	530

MOTOR-EINZUG EZT 125

Äußere Maße		
Länge	mm	1.930
Tiefe	mm	795
Höhe	mm	1.060
Tischhöhe	mm	900
Gewicht	kg	275
Anschluss		3 x 400 Volt, 16 Amp.



MT MIT MOTOR-EINZUG

MOTOR ANLAGENSCHERE MT 125 MIT AUFLAGETISCH UND MOTOR-EINZUG EZT 125

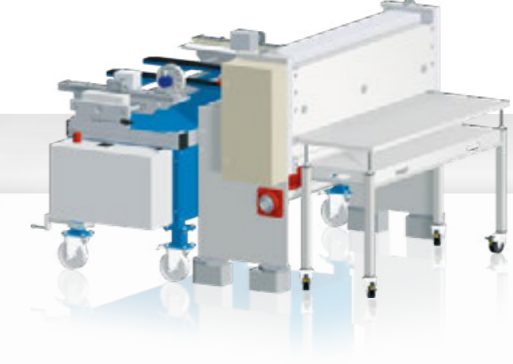
Arbeitslänge MT 125	mm	1.290
Schnittleistung MT 125		
Stahl 400 N/m ²	mm	2,00
Aluminium 250 N/m ²	mm	3,00
VA 600 N/m ²	mm	1,25
Schnittwinkel MT 125		3,48°
Nennleistung	kW	3,00
Äußere Maße (MT 125 mit Aufagetisch + EZT 125)		
Länge	mm	1.930
Tiefe	mm	2.015
Höhe	mm	1.200
Gewicht MT 125 + EZT 125	kg	1.065

MOTOR ANLAGENSCHERE MT 125 MIT AUFLAGETISCH

Äußere Maße MT 125		
Länge	mm	1.670
Tiefe mit Aufagetisch	mm	1.214
Höhe	mm	1.200
Gewicht MT 125 mit Aufagetisch	kg	790
Anschluss		3 x 400 Volt, 16 Amp.

MOTOR-EINZUG EZT 125

Äußere Maße		
Länge	mm	1.930
Tiefe	mm	795
Höhe	mm	1.060
Tischhöhe	mm	900
Gewicht	kg	275
Anschluss		3 x 400 Volt, 16 Amp.



ST MIT MOTOR-EINZUG

MOTOR ANLAGENSCHERE ST 125 MIT AUFLAGETISCH UND MOTOR-EINZUG EZT 125

Arbeitslänge ST 125	mm	1.290
Schnittleistung ST 125		
Stahl 400 N/m ²	mm	2,00
Aluminium 250 N/m ²	mm	3,00
VA 600 N/m ²	mm	1,25
Schnittwinkel ST 125		1,17°
Nennleistung	kW	2,20
Äußere Maße (ST 125 mit Aufagetisch + EZT 125)		
Länge	mm	1.960
Tiefe	mm	1.850
Höhe	mm	1.235
Gewicht ST 125 + EZT 125	kg	1.065

MOTOR ANLAGENSCHERE ST 125 MIT AUFLAGETISCH

Äußere Maße ST 125		
Länge	mm	1.740
Tiefe mit Aufagetisch	mm	1.214
Höhe	mm	1.235
Gewicht ST 125 mit Aufagetisch	kg	790
Anschluss		3 x 400 Volt, 16 Amp.

MOTOR-EINZUG EZT 125













Äußere Maße		
Länge	mm	1.930
Tiefe	mm	795
Höhe	mm	1.060
Tischhöhe	mm	900
Gewicht	kg	275
Anschluss		3 x 400 Volt, 16 Amp.

MASCHINENÜBERSICHT

SCHWENKBIEGEMASCHINEN UND TAFELSCHEREN
FÜR DIE GESAMTE VIELFALT BESTER BLECHBEARBEITUNG.

STAND 08.2019

MANUELLE SCHWENKBIEGEMASCHINEN

 <p>TBX</p> <ul style="list-style-type: none"> › 1-Mann-Leichtgewicht für die Baustelle › Max. mobil, robust, in 2 Min. startklar › X-Gestell einzigartig, klappbar, rollbar 	 <p>LBT</p> <ul style="list-style-type: none"> › Bau-Komfort: Biegen, Schneiden, Wulsten › Transportabel, Räder-Stopp, leichtgängig › Oberwangen-Schiene flexibel austauschbar 	 <p>LBX</p> <ul style="list-style-type: none"> › Kompakt und leistungsstark Biegen am Bau › Vor-Spannung für Materialart und -stärke › Biegeergebnis optimal über Arbeitsbreite 	 <p>TBS</p> <ul style="list-style-type: none"> › Clever Segment-Biegen auf der Baustelle › werkzeugfrei justieren, viele Falzformen › X-Gestell einzigartig, leicht, max. mobil
 <p>UK</p> <ul style="list-style-type: none"> › Clever Segment-Biegen, 10.000-mal bewährt › Elemente werkzeugfrei kombinieren › Fußpedal, Handfreiheit zum positionieren 	 <p>UKV</p> <ul style="list-style-type: none"> › Noch stärker u. flexibler Segment-Biegen › Segmente schnell werkzeugfrei justieren › Handfreiheit für präzises Positionieren 	 <p>UKF</p> <ul style="list-style-type: none"> › Segment-Biegen großer Sonderformen › Extra hohe Einsätze – XXL-Freiheit › Maximale Flexibilität, höchster Komfort 	 <p>SB</p> <ul style="list-style-type: none"> › Schindelspezialist › zwei Arbeitsgänge in einem › Zeitersparnis von ca. 70%
 <p>KS</p> <ul style="list-style-type: none"> › Enorm vielseitig, schnell, kostensparend › Federleicht-Komfort für kreative Profile › Meistverkaufte manuelle Abkant der Welt 	 <p>KSV</p> <ul style="list-style-type: none"> › Ausgezeichnet, kostensparend, vielseitig › Beherrscht viele Materialien und Stärken › Realisiert außergewöhnliche Profile 	 <p>HBM</p> <ul style="list-style-type: none"> › Spezielle Profile nur hier möglich › Präzises Positionieren der Werkstücke › Einfachste Biegewangenabsenkung 	 <p>HA</p> <ul style="list-style-type: none"> › Robustes Kraftpaket für 1-Mann-Bedienung › Speziell konstruiert für starke Bleche › Wiederkehrende Büge ideal einstellbar

MOTOR-SCHWENKBIEGEMASCHINEN

<p>MAXI STD MAXI EC MAXI CNC S-Touch</p>  <p>MAXI</p> <ul style="list-style-type: none"> › Komfortabel Segment-Biegen mit Motor › Geteilte Segmente Unter/Ober/Biegewange › Werkzeugfreies Klicksystem spart Zeit 	<p>MBM ECT</p>  <p>MBM ECT</p> <ul style="list-style-type: none"> › Cleverer Einstieg mit Motor und Monitor › Komplexe Profile präzise wiederholbar › 1-Mann-Bedienung, robust, zeiteffizient 	<p>MAX STD MAX EC MAX CNC S-Touch</p>  <p>MAX</p> <ul style="list-style-type: none"> › Individuell vielseitigstes Motor-Modell › Robuste Konstruktion, hohe Biegeleistung › Klassiker für 90% aller Biege-Aufträge 	<p>MAB STD MAB EC MAB CNC S-Touch</p>  <p>MAB</p> <ul style="list-style-type: none"> › Stärker als MAX, höhere Biegeleistung › Die Kraftvolle für Dach und Fassade › Robuste Konstruktion, minimale Wartung
 <p>MAZ CNC-S</p> <ul style="list-style-type: none"> › Stärkste in Serieproduktion und Leichtmetallbau › Sprintertalent - enorme Produktivität › Kürzeste Rüstzeiten - rasche Biegefolgen 	 <p>MAE CNC-S</p> <ul style="list-style-type: none"> › Wirtschaftlich im industriellen Handwerk › Variabelstes Wechsel-System / 1-Klick › Minimale Rüstzeiten, vielseitig, kompakt 		

MANUELLE TAFELSCHEREN



HT

- › Unverwundlich robust – hält Generationen
- › 1-Mann-Bedienung, wirtschaftlich präzise
- › Platzsparend, wartungsfrei, viel Zubehör

MOTOR-TAFELSCHEREN

<p>SMT V SMT BV SMT BVH SMT NC SMT NCH</p>  <p>SMT</p> <ul style="list-style-type: none"> › Kleinste 3-Meter-Motor-Tafelschere › Für Dünnblech bis starke Materialien › Stromsparer, Platzsparer, Zeitsparer 	<p>MSB V MSB BV MSB BVH MSB NC MSB NCH</p>  <p>MSB</p> <ul style="list-style-type: none"> › So klein wie SMT und viel mehr Power › Noch mehr Leistung im 1-Mann-Betrieb › Die starke und kosteneffiziente Wahl 	<p>MSC BV MSC BVH MSC NC MSC NCH</p>  <p>MSC</p> <ul style="list-style-type: none"> › Profi für Feinblech und Fassadenbau › 2 Motoren, gleichmäßige Kraftverteilung › Hoher Wirkungsgrad, min. Energieverbrauch
--	--	---

ANLAGENSCHEREN

 <p>MT</p> <ul style="list-style-type: none"> › Integrierte, automatische Anlagenschere › Für Dauereinsatz im Produktionsprozess › Individuell anpassbar, minimale Wartung 	 <p>ST</p> <ul style="list-style-type: none"> › Am besten konfigurierbare Anlagenschere › Integration in Serien-Produktionsanlagen › Für viel mehr Materialien als nur Bleche 	 <p>MCH</p> <ul style="list-style-type: none"> › Bleche stehen direkt bereit › Modularer Aufbau › Individuell anpassbar
---	--	--

PROFILIERMASCHINEN



SZP

- › Extra lang und ganz stark im Lüftungsbau
- › Geradlinig profilieren ohne Verzerrung
- › Hohe Durchlaufgeschwindigkeit



www.Artisma.de

www.Diermester.de

Schechtl Maschinenbau GmbH

Viehhauser Straße 4
83533 Edling

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

info@schechtl.de

www.schechtl.de

