



Profiltechnik
für alle Dächer der Welt



Schlebach

Schlebach Maschinen GmbH

Nisterbergerweg 13
D-57520 Friedewald
Tel.: +49 (0) 27 43 / 92 07-0
Fax: +49 (0) 27 43 / 43 02
Internet: www.schlebach.de
E-Mail: info@schlebach.de

Schlebach
Profiltechnik für alle Dächer der Welt.

Das Unternehmen	2
Querteilanlage QTAR 125	4
Spaltanlage MSS 1250	5
Spaltanlage MST 1250	6
Spaltanlage MST 1500	7
Schräg-Trennanlage KONI 2000	8
Querteilanlage QA 55	9
Profiliermaschine HPM	10
Profiliermaschine EPM 25	11
Profiliermaschine Mini-Prof	12
Profiliermaschine Mini-Prof Plus	13
Profiliermaschine SPM 30/80	14
Profiliermaschine PMC 30/80	15
Varianten der Profiliermaschinen SPM und PMC	16
Profilierautomat SPA und PAC	17
Profiliermaschine SPM-KS und PMC-KS	18
Folienbeschichtungsmaschine FBM	19
Module der SPM-Reihe und SPA, PMC-Reihe und PAC	20
Profilieranlage QUADRO	22
Quadro-KS AK-Quad STA	23
Rundbogen-Formmaschine RBM 25	24
Rundbogen-Formmaschine RBM 50	25
Elektrohydraulische Ausklinkeinheit EHA	26
Klinkstation KLS	27
Falz- und Aufkantmaschinen	28
Stanzkombination FSE Haftenstanzen	29
Sondermaschinen	30

Erfahrung seit mehr als 30 Jahren.

Schlebach ist seit über 30 Jahren in der Stehfalztechnik zu Hause.

30 Jahre deutsche Maschinenbaukompetenz sind der Garant für den internationalen Erfolg der Firma Schlebach. Ein Unternehmen muss sich schon heute mit den Anforderungen von morgen befassen.

Wir beliefern weltweit den anspruchsvollen Markt der Blechverarbeitung. Kooperationen mit den Materialherstellern sowie ständiger Kontakt zu den Anwendern ermöglichen es uns, flexibel und schnell auf Veränderungen oder Neuentwicklungen zu reagieren. Ein starkes Management, hoch motivierte Mitarbeiter, stetige Innovationsbereitschaft und der hohe Ausbildungsstand unserer Mitarbeiter garantieren unseren Kunden auch in Zukunft Kompetenz und Kreativität in allen Bereichen der Profilvertechnologie.

Die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen haben sich geändert. Schnelligkeit, Nähe zum Markt, Konzentration auf das Wesentliche und nicht zuletzt eine marktgerechte Preispolitik zwingen alle Beteiligten zu Veränderungen – diesen Anforderungen werden wir uns stellen.

Unsere Eigenfertigung und unsere Beratungs- und Verkaufskompetenz garantieren die zuverlässige Verfügbarkeit und Qualität unserer Produkte.

Wir investieren laufend in das eigene Unternehmen und erweitern unsere Kapazitäten. Auf Schlebach ist Verlass: Bei der Qualität unserer Produkte kennen wir keine Kompromisse.

Innovation und Beständigkeit.

Unsere Herkunft

- Die Schlebach Maschinen GmbH wurde im Jahre 1978 von der Familie Bartolosch übernommen
- Der Firmensitz befindet sich im schönen Westerwald zwischen Köln und Frankfurt
- Ein familiengeführtes Unternehmen der Bartolosch Gruppe
- Produktion, Montage und Vertrieb – alles aus einem Haus
- ca. 200 Mitarbeiter in der Gruppe

Unsere Werte

- Zukunfts- und ertragsorientiert
- Verantwortlichkeit
- Initiative und Konsequenz
- Offenheit und Vertrauen
- Fairness
- Zuverlässig und glaubwürdig
- Legalität

Unsere Qualität

- Zertifiziert nach DIN ISO 9001/2000
- Kontrolliert durch ein gut ausgebildetes Qualitätsmanagement
- Dokumentation der einzelnen Prozessabläufe
- Hochmodernes QM-System

Unsere Produktanforderungen

- Kundenorientiert
- Bedienerfreundlich
- Leistungsstark
- Höchste Präzision
- Marktgerechte Preise
- Kurze Lieferzeiten



Firmensitz Friedewald



Automatische Querteilanlage für Bandbleche.

Für flexibles, passgenaues und gratfreies Zuschneiden vom Breitband, für kostengünstige Lagerhaltung von Bandblechen, Abfallverringerung durch optimierte Ausnutzung des Breitbandes, Reduzierung der Materialeinstandskosten durch Einsatz von Großcoils, Einmannbedienung.



Querteilanlage QTAR 125 mit elektrischer Rollenschiere

Fakten:

Bandeinlaufbreiten:	von 200 mm bis 1.250 mm
Materialdicken:	Stahl bis 1,25 mm (400 N/mm ²)
Abmessungen:	L x B x H 1.350 x 2.100 x 1.220 mm
Gewicht:	ca. 850 kg
Vorschubgenauigkeit:	+/-0,5 mm / 3.000 mm Länge
Vorschubgeschwindigkeit:	max. 22 m/min, regelbar
Antrieb:	400 Volt, 3-ph., 1,10 KW
Antrieb Quertrennung:	400 Volt, 50 Hz., 3 ph. 0,75 KW

Die Querteilanlage QTAR 125 ist mit einer umfangreichen Grundausstattung versehen.

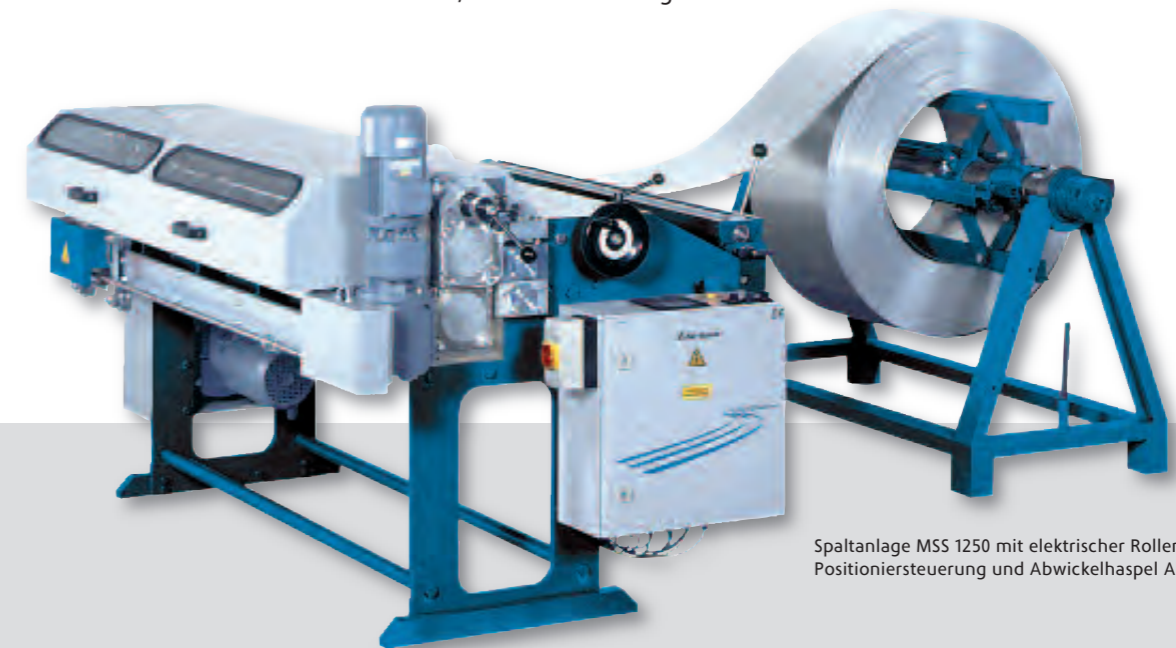
- Einlauftisch aus Edelstahl mit einem Fest- und einem beweglichen Anschlag für stufenlose Breitenverstellung und integrierter Auflaufrolle
- Seitenführung der Einlaufanschläge mit Kugellager für materialschonenden Bandeinzug
- Einlaufbreite präzise stufenlos verstellbar von 200 bis 1.250 mm
- Bandeinzug materialschonend, mit spezialbeschichteten Einzugswalzen für max. 5.000 kg bei Verwendung eines nicht motorisch betriebenen Abwickelhaspels

Längs- und Querteilanlage von Breitband bis 1.250 mm und mit einer Materialdicke von max. 1,25 mm. Ausgestattet mit 4 Rollenmesserpaaren, elektrischer Querteilrollenschiere mit automatischem Schnitt und verschiebbarem Endpunkt, Spezialsteuerung für Einzel- und Dauerlauf, mit Verschnittoptimierung.

Für flexibles, passgenaues und gratfreies Zuschneiden vom Breitband, für kostengünstige Lagerhaltung von Bandblechen, Abfallverringerung durch optimierte Ausnutzung des Breitbandes, Reduzierung der Materialeinstandskosten durch Einsatz von Großcoils, Einmannbedienung.

Folgende Zusatzoptionen sind erhältlich:

- Erweiterung bis 10 Messerpaare, materialabhängig
- Optional Vorschubgeschwindigkeit bis 35 m/min



Spaltanlage MSS 1250 mit elektrischer Rollenschiere, Positioniersteuerung und Abwickelhaspel AH1250K5

Fakten:

Bandeinlaufbreiten:	von 200 mm bis 1.250 mm
Materialdicken:	Stahl bis 1,25 mm (400 N/mm ²)
Abmessungen:	L x B x H 1.250 x 2.050 x 1.220 mm
Gewicht:	ca. 1.020 kg
Vorschubgenauigkeit:	+/-0,5 mm / 3.000 mm Länge
Vorschubgeschwindigkeit:	max. 22 m/min, regelbar
Antrieb:	400 Volt, 3-ph., 1,1-kW-Bremmotor zum Spalten, 0,75-kW-Bremmotor für Quertrennung

- Messerwellen mit 100 mm Durchmesser
- Bestückt mit 4 Messerpaaren
- Klemmfixaufnahme für beschadigungslose Klemmung der Messerpaare
- Schneller Messerwechsel

Für ausführliche Informationen fordern Sie bitte unseren Spezialprospekt "Spalten und Trennen" an.

Spaltanlage MST 1250



Längs- und Querteilanlage mit Tafelschere und Positioniersteuerung

Automatische Längs- und Querteilanlage von Breitband bis 1.250 mm. Ausgestattet mit elektrischer Tafelschere mit automatischem Schnitt, aufgebaut auf einem gemeinsamen Basisrahmen. Für flexibles, passgenaues und gratfreies Zuschneiden vom Breitband, für kostengünstige Lagerhaltung von Bandblechen.

Fakten:

- Einlaufbreite stufenlos verstellbar 200–1.250 mm
- Messerwellen mit 100 mm Durchmesser
- Klemmfixaufnahme für beschädigungslose Klemmung der Messerpaare
- Schneller Messerwechsel

Bandeinlaufbreiten:	von 200 mm bis 1.250 mm
Abmessung:	L x B x H 1.710 mm x 2.050 mm x 1.270 mm
Materialdicken:	Stahl bis 1,25 mm (400N/mm ²)
Gewicht:	1.620 kg
Vorschubgeschwindigkeit:	max. 22 m/min, regelbar
Antrieb:	1,1 kW, 50 Hz, 400 Volt
Antrieb Tafelschere:	2,20 KW, 50 Hz., 3-ph., 400 Volt

Schlebach Längs- und Querteilanlagen – Zubehör und Varianten

	QTAR 125	MSS 1250	MST 1250	MST 1500
Positioniersteuerung für automatischen Ablauf, Anpassung der An- und Auslaufgeschwindigkeit, 198 Speicherplätze, Handbetrieb als Tipbetrieb vor/zurück, Automatikbetrieb im Einzel- und Dauertakt, mit Einrichtbetrieb, Automatik für Einrichtposition und Verschnittoptimierung	—	●	●	—
Bedienpanel mit Touchscreen 5,7" mit komfortabler Blue-Mode-Anzeige, intuitiv zu bedienender Benutzeroberfläche, menügeführte Programmierung, mehrsprachig, mit 99 Speicherplätzen, USB Typ A, R232- und RS485-Schnittstelle, Schutzart IP 65	●	—	—	—
Bedienpanel mit Touchscreen 5,7" mit komfortabler, farbiger, intuitiv zu bedienender Benutzeroberfläche, menügeführte Programmierung, mehrsprachig, mit 99 Speicherplätzen, USB Typ A und RS485-Schnittstelle, Schutzart IP 65	○	○	○	●
Vorschubgeschwindigkeit bis 35 m/min, regelbar über Frequenzumrichter (Turbo)	○	○	○	○
Zusätzliche Messerpaare, max. 12, materialabhängig	—	○	○	○
Doppelte Umlenkrolle für schonenden Materialeinlauf	●	○	○	●
Richtrollen – 3 Rollen, nicht angetrieben	—	○	○	—
Richtrollen – 5 Rollen, angetrieben, Typ RIA-5A125	○	○	○	—
Richtrollen – 5 Rollen, angetrieben, Typ RIA-5A150	—	—	—	○
Schutzfolienbeschichtung Typ SFB125	○	○	○	—
Schutzfolienbeschichtung Typ SFB150	—	—	—	○
Elektrische Tafelschere, Schneidleistung bis 2,00 mm bei 400 N/mm ²	—	—	●	●
Abwickelhaspel AH1250A1	○	○	○	—
Abwickelhaspel AH1250K5	○	○	○	—
Abwickelhaspel AH1500K5	—	—	—	○

Spaltanlage MST 1500



Längs- und Querteilanlage mit Tafelschere und SPS-Steuerung mit Touchpanel als Bedienteil

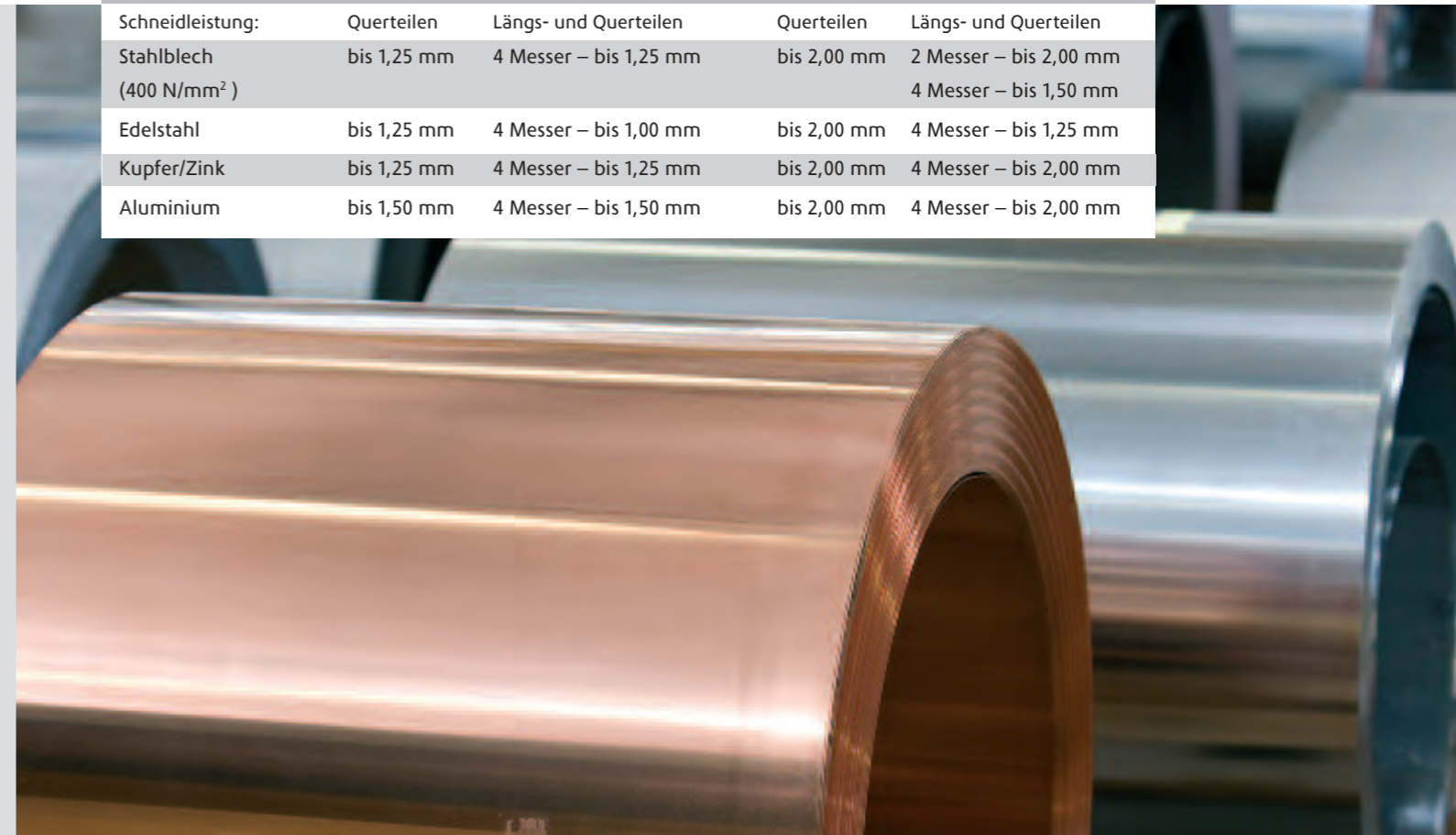
Automatische Längs- und Querteilanlage von Breitband bis 1.500 mm für flexibles, passgenaues und gratfreies Zuschneiden vom Breitband, für eine kostengünstige Lagerhaltung von Bandblechen. Eine elektrische Tafelschere ist auf einem gemeinsamen Basisrahmen mit aufgebaut. Der Schnitt erfolgt automatisch. Eine Verschnittoptimierung ist in die Maschinensteuerung integriert.

Schlebach Längs- und Querteilanlagen bringen erhebliche Vorteile:

- Präzise und gratfreie Zuschnitte, in konstanter Qualität
- Materialpreisminderung durch Einsatz von Großcoils
- Verringerung des Abfalls durch optimierte Ausnutzung des Breitbandes
- Einmannbedienung
- Verringerung der Lagerhaltung und Einsparung von Lagerplatz

Antrieb:	2,2 kW, 50 Hz, 400 Volt, 3-Phasen (optional 460 Volt oder 230 Volt, 3-Phasen)
Antrieb Tafelschere:	2,20 KW, 50 Hz., 3-ph., 400 Volt
Abmessung:	L x B x H 1.750 mm x 2.270 mm x 1.450 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	max. 22 m/min, regelbar
Gewicht:	ca. 2.450 kg

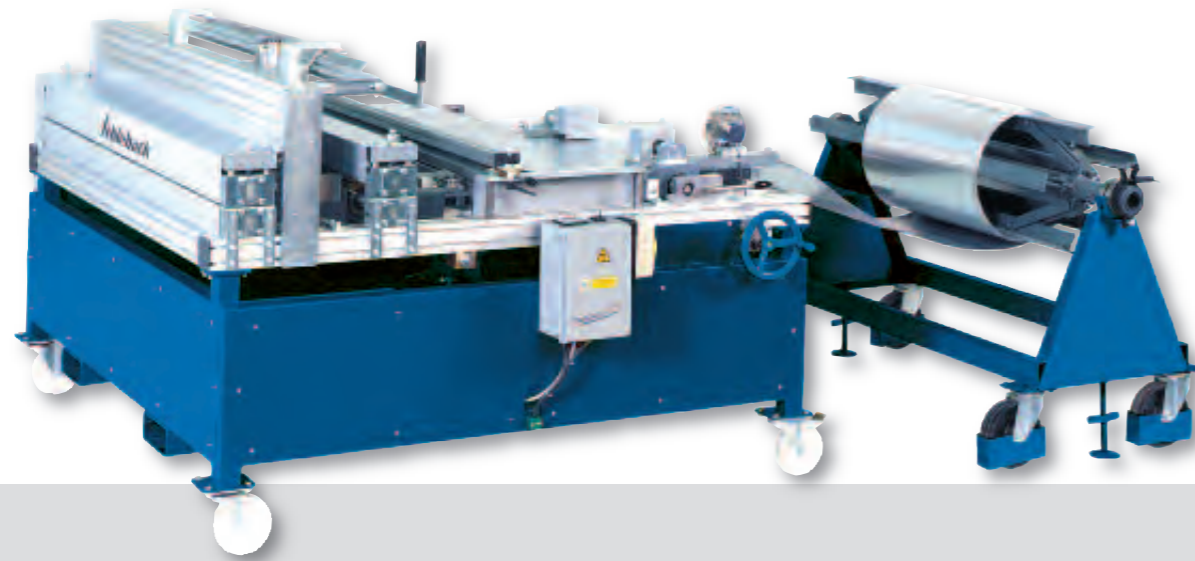
	QTAR 125	MSS 1250 / MST 1250	MST 1500
Schneidleistung:	Querteilen	Längs- und Querteilen	Querteilen
Stahlblech (400 N/mm ²)	bis 1,25 mm	4 Messer – bis 1,25 mm	bis 2,00 mm
Edelstahl	bis 1,25 mm	4 Messer – bis 1,00 mm	bis 2,00 mm
Kupfer/Zink	bis 1,25 mm	4 Messer – bis 1,25 mm	bis 2,00 mm
Aluminium	bis 1,50 mm	4 Messer – bis 1,50 mm	bis 2,00 mm



Zum Zuschneiden von parallelen, schrägen und trapezförmigen Blechen: KONI 2000

Für das perfekte, schnelle und einfache Zuschneiden von parallelen, schrägen und trapezförmigen Blechen, vom Coil oder vom Zuschnitt. Eine bedienerfreundliche Programmiersteuerung ermittelt die Einstellposition des Spezialschneidkopfes und der Querteilschere. Beim Materialvorschub

bewegt sich der Schneidkopf entsprechend dem voreingestellten Winkel. Ausgestattet mit einem Rollenmesser zum Besäumen des Materials, ist eine flexible Handhabung möglich. Die Einlaufbreite ist stufenlos bis 1.250 mm einstellbar.



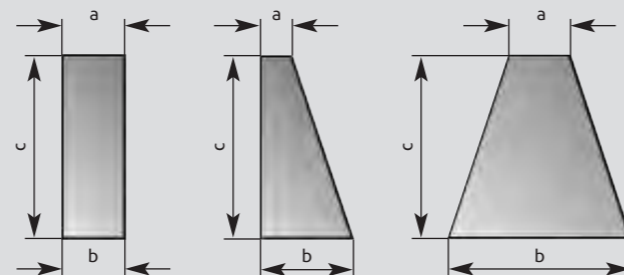
Schneidleistung:

Stahlblech 400 N/mm ²	0,40 bis 0,70 mm
Edelstahl	0,40 bis 0,50 mm
Kupfer/Zink	0,60 bis 0,80 mm
Aluminium	0,60 bis 1,00 mm

Bandeinlaufbreiten:	von 300 mm bis 1.250 mm
Materialdicken:	NE-Metalle: 0,5 – 1,0 mm
Stahlblech:	0,4 – 0,7 mm
Edelstahl:	0,4 – 0,5 mm
Abmessungen:	L x B x H 1.870 x 2.000 x 1.350 mm
Gewicht:	ca. 770 kg
Vorschubgeschwindigkeit:	10 m/min
Antrieb:	1,1 kW, 400 Volt, 3-ph.

- Zusatzkomponenten für die Trenn- und Spaltanlagen:
- AH1250A1 Abwickelhaspel bis 1 to., fahrbar, Innenspannung
 - AH1250K5 Abwickelhaspel bis 5 to., Innenspannung

Mögliche Schneidvarianten:



Für ausführliche Informationen fordern Sie bitte unseren Spezialprospekt "Spalten und Trennen" an.

Zum Schneiden von Steckfalzpanel, Soffitpanel und Stehfalzscharen

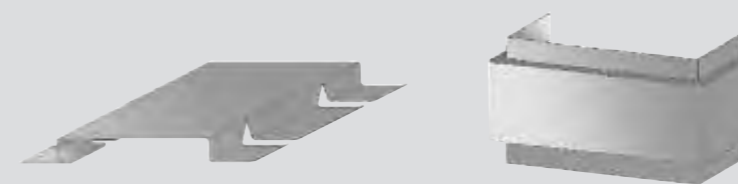
Die Querteilanlage QA 55 wird für bereits profilierte Scharen eingesetzt. Ausgestattet mit einem motorischen Sägevorschub, einstellbarer Schnitt-Tiefe, verstellbarem Tiefenanschlag, pneumatisch betätigter Spannvorrichtung und verstellbarem Gehrungswinkel von 0 bis 55°, ist die Querteilanlage vielseitig nutzbar. An beiden Seiten sind Rollentische als Auflage für die Scharen vorhanden.



Einsatzbereiche:

- V-förmiges Einschneiden von Fassadenpaneel für Außenecken an Wänden, Pfeilern, Stützen, Fensterleibungen und Gebäudeecken, stufenlos einstellbar von 0 bis 55°
- Einschneiden von Fassadenpaneel für Endbodenkantung
- Trennschnitt an Fassadenpaneelen und Stehfalzscharen 25 mm Profil
- Rechtwinklig und schräg, stufenlos von 0 bis 45°, beidseitig

Mögliche Varianten:



Bandeinlaufbreiten:	von 300 mm bis 1.250 mm
Materialdicken:	NE-Metalle: 0,5 – 1,0 mm
Stahlblech:	0,4 – 0,7 mm
Edelstahl:	0,4 – 0,5 mm
Abmessungen:	L x B x H 1.700 x 2.700 x 1.650 mm
Gewicht:	ca. 550 kg
Vorschubgeschwindigkeit:	10 m/min
Antrieb:	1,5 kW, 400 Volt, 3-ph.
Fahrtrieb:	0,25 KW, 50 Hz., 3-ph., 400 V

Mögliche Varianten:



Sondervarianten: HPM mit Sonderbreite 1.050 mm, Hohlumschlag 180° gedreht

Zur Herstellung eines Hohlumschlages an Kehlen, für Wasserfalz, Ortgang usw. vom zugeschnittenen Blech. Die Arbeitszeit beim Kanten der Bleche wird erheblich reduziert.

Bandeinlaufbreiten:	von 130 mm bis 870 mm
Mindestlänge:	800 mm
Umschlaglänge:	6 – 15 mm
Materialdicken:	NE-Metalle: 0,6 – 0,8 mm
Stahlblech:	0,5 – 0,7 mm
Edelstahl:	0,4 – 0,5 mm
Abmessungen:	L x B x H 1.800 x 1.550 x 1.150 mm
Einlaufhöhe:	900 mm
Gewicht:	ca. 450 kg
Vorschubgeschwindigkeit:	18 m/min
Antrieb:	1,1 kW, 400 Volt, 50 Hz

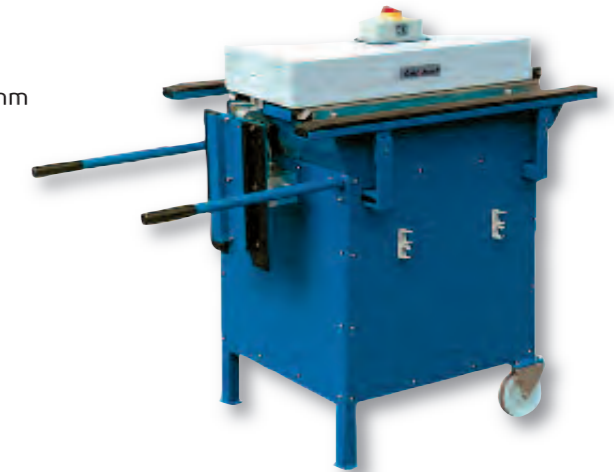


Die universelle Maschine für den Einsteiger oder Arbeiten am Bau. Die Profiliermaschine EPM 25 ist die ideale Profiliermaschine für kurze, konische oder spitz zulaufende Scharen. Durch einseitiges Profilieren werden die Scharen in zwei Arbeitsgängen schnell und ohne Breitenverstellung hergestellt.

Bei einem geringen Gewicht und Verwendung von einsteckbaren Transportgriffen ist sie leicht zu bewegen und schnell einsetzbar.

Abmessungen:	L x B x H 950/1.250 x 600 x 1.070 mm
Arbeitshöhe:	870 mm
Antrieb:	1,1 kW, 230 Volt, 1-ph., 50 Hz
Vorschub:	11 m/min
Gewicht:	ca. 180 kg

Mögliche Varianten:





Profiliermaschine Mini-Prof

- Die kleine, handliche Alternative zum Einstieg in die Profiltechnik.
- Oder die Zweitmaschine für den Profi.
- Stufenlose Breitenverstellung von 230 bis 850 mm.
- Parallele Scharen werden in einem Arbeitsgang profiliert.
- Schräge, Pass- und konische Scharen werden im Einzeldurchlauf hergestellt.
- Kleinstes Achsmaß 50 mm bei Einzeldurchlauf.
- Die Mini-Prof ist höhenverstellbar und fahrbar.

Materialdicken:	NE-Metalle bis 0,8 mm
Stahl:	bis 0,7 mm
Edelstahl:	bis 0,5 mm Dicke
Breitenverstellung:	230 – 850 mm im Einlauf 160 – 780 mm Achsmaß



Abmessungen:	L x B x H 1.200 x 1.400 x 850–1.050 mm
Einlaufhöhe:	670 – 870 mm stufenlos einstellbar
Gewicht:	ca. 220 kg
Vorschubgeschwindigkeit:	ca. 11 m/min
Antrieb:	1,1 kW, 400 Volt, 3-ph., wahlweise 230 Volt, 1-ph.



Verstellbarer Einlaufanschlag



Profiliermaschine Mini-Prof Plus

Kompaktversion auf Basis der Mini-Prof-Profiliereinheit mit folgender Standardausstattung:

- Längenmessung elektro/mech. in cm-Teilung
- Rollenschere zum Quertrennen von Hand vor dem Profilieren, mit Materialeinzug
- Rollenschere zum Längstrennen vor dem Profilieren, für Passbahnen
- Abcoiler AC für max. 300 kg Auflast



Querteilschere



Längstrennung



Materialdicken:	NE-Metalle bis 0,8mm
Stahl:	bis 0,7 mm
Edelstahl:	bis 0,5 mm Dicke
Breitenverstellung:	230 – 850 mm im Einlauf 160 – 780 mm Achsmaß
Abmessungen:	L x B x H 1.600 x 1.370 x 850–1.050 mm
Einlaufhöhe:	670 – 870 mm stufenlos einstellbar
Gewicht:	ca. 315 kg
Vorschubgeschwindigkeit:	ca. 11 m/min
Antrieb:	1,1 kW, 400 Volt 3-ph., wahlweise 230 Volt, 1-ph.



Profiliermaschine SPM 30/80

Die Profiliermaschine SPM 30/80 für Stehfalzprofil an Dach und Wand ist modular aufgebaut und kann mit vielen Zusatzelementen (Seite 19–22) – auch zu einem späteren Zeitpunkt – erweitert werden. Eine stufenlose Breitenverstellung von 290 bis 880 mm ermöglicht einen großen Einsatzbereich. Das Achsmaß bei parallelem Durchlauf liegt zwischen 220 und 810 mm. Bei einseitigem Durchlauf für schräge, konische oder Pass-Scharen können Bahnen ab 50 mm Achsmaß hergestellt werden.

Als Sondervariante ist eine Profilhöhe von 32 mm und/oder eine Einlaufbreite von 1.080 mm lieferbar.



L x B x H (mm):	1.250/1.550 x 1.470 x 1.100
Gewicht:	ca. 390 kg
Arbeitsgeschw.:	11 m/min
Antrieb:	1,1 kW, 400 Volt, 3-ph., wahlweise 230 Volt, 1-ph.
Verformungsstufen:	7 Rollenstationen



Profiliermaschine PMC 30/80

Die Profiliermaschine PMC 30/80 für Stehfalzprofil mit Clip-Relief an Dach und Wand ist modular aufgebaut und kann mit vielen Zusatzelementen (Seite 19–22) – auch zu einem späteren Zeitpunkt – erweitert werden. Eine stufenlose Breitenverstellung von 290 bis 880 mm ermöglicht einen großen Einsatzbereich. Das Achsmaß bei parallelem Durchlauf liegt zwischen 220 und 810 mm. Bei einseitigem Durchlauf für schräge, konische oder Pass-Scharen können Bahnen ab 80 mm Achsmaß hergestellt werden.

Als Sondervariante ist eine Profilhöhe von 32 mm und/oder eine Einlaufbreite von 1.080 mm lieferbar.

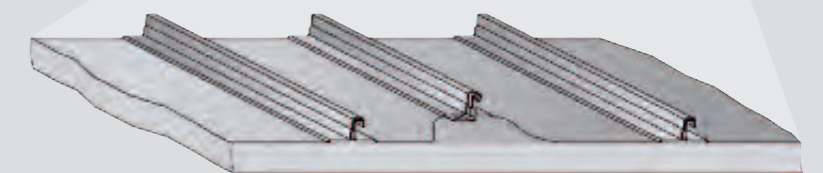
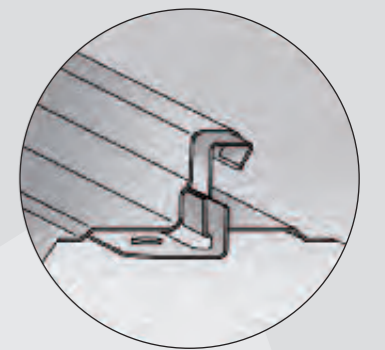


L x B x H (mm):	1.500/1.800 x 1.470 x 1.100
Gewicht:	ca. 450 kg
Arbeitsgeschw.:	11 m/min
Antrieb:	1,1 kW, 400 Volt, 3-ph., wahlweise 230 Volt, 1-ph.
Verformungsstufen:	9 Rollenstationen



Das Stehfalzprofil mit Clip-Relief bietet große Vorteile in der Praxis:

- Freiraum für Haftfuß in der Fläche
- Freiraum für Haftfuß im Profil
- Kein Schürfen oder Scheuern der Schare an Hafte, Nagel- oder Schraubenkopf
- Versteifung der Schare durch Zusatzkantungen
- Reduzierung von Flächenwelligkeit
- Ungehinderte Aufnahme der Querdehnung
- Wasser wird vom Falz zur Mitte geleitet
- Vermeidung von Knackgeräuschen



Varianten der Profilmaschinen SPM und PMC

Profilmaschine SPM 30/80-RS / PMC RS 30/80-RS

Bei einseitigem Profilieren ist das kleinste erreichbare Achsmaß 80 mm.

Auf Basis der SPM 30/80 oder PMC 30/80 mit den folgenden Zusatzmodulen ausgestattet:

- EM – elektro/mech. Längenmessung in cm-Teilung
- RS – Rollenschere zur Quertrennung von Hand mit Rollenmesser vor dem Profilieren
- Mit Bandeinzug und Kupplung für Einzugsstopp



Profilmaschine SPM 30/80-RS-AC

Profilmaschine SPM 30/80-RS-LS / PMC RS-LS

- LS – Rollenschere zum Längstrennen vor dem Profilieren
- EM – elektro/mech. Längenmessung in cm-Teilung
- RS – Rollenschere zur Quertrennung von Hand mit Rollenmesser vor dem Profilieren

Profilmaschine SPM RSM-LS / PMC RSM-LS

Basismaschine SPM 30/80 oder PMC30/80 mit den Zusatzmodulen:

- Elektrisch angetriebene Rollenschere
- Elektronische Längenmessung in mm
- Positioniersteuerung für vollautomatischen Ablauf mit 25 Programmen für Stückzahl und Längenvorwahl
- Wahlweise LS – Rollenschere zum Längsschneiden vor dem Profilieren

Profilmaschine SPM 30/80-LM-QA 45 / PMC 30/80-LM-QA 45

Als Basismaschine dient die SPM30/80 oder PMC 30/80 mit den Zusatzmodulen:

- LM – elektron. Längenmessung in mm-Teilung und Antrieb in 2 Geschwindigkeiten für langsamen An- und Auslauf
- QA45 – Querteilanlage zum Quertrennen von Hand mit Kreissäge und Spezialsägeblatt nach dem Profilieren, beidseitig bis 45° schwenkbar

Zubehör: Sägeblätter HSS 160/20 x 2 für Zink, Alu, alternativ für Kupfer



Profilmaschine SPM 30/80-LM-QA 45-CW

Profilieraufbau SPA | PAC auf Basis der SPM bzw. PMC

Für höchste Leistungen und für Dauerbetrieb werden die Maschinenreihen Profilmaschine SPM-LM-HYT / PMC-LM-HYT oder Profilieraufbau SPA / PAC verwendet. Diese Maschinen können für Scharenlängen ab 100 mm eingesetzt werden.

Alle Varianten sind mit folgender Ausstattung versehen:

- Elektronische Längenmessung in mm-Teilung
- Hydraulische Trenneinrichtung zum rechteckigen Quertrennen, grat- und verwindungsfreier Schnitt nach dem Profilieren. Automatische Einstellung der Schneidführungen über Breitenverstellung der Profilmaschine
- Sammelbehälter für Schneidabfälle

SPM-LM-HYT / PMC-LM-HYT

Antrieb: 2-Stufen-Bremsmotor für langsamen An- und Auslauf
Steuerung: Vorwahlzähler für Längeneingabe, Ablauf im Einzeltakt

SPA / PAC

Antrieb: hydraulischer Antrieb mit sanftem An- und Auslauf über Rampe gesteuert
Steuerung: Dialogsteuerung für 10 verschiedene Längen und Stückzahlen, mit Einrichtmodus für Einzel- und Dauer- sowie Handbetrieb, Serviceprogramm und Betriebsartenvorwahl sowie Verschnittoptimierung.



Profilieraufbau SPA-AH

Technische Daten für alle Varianten SPM/PMC

Typ	Länge, Breite, Höhe in mm	Gewicht	Einlaufbreite	Achsmaß	Achsmaß bei 2 Durchläufen	Arbeitsgeschwindigkeit	Einlaufhöhe
SPM 30/80	1.250/1.550 x 1.470 x 1.100	390 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-RS (LS)	1.860 x 1.470 x 1.100	500 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-QA45	2.850/3.150 x 1.800 x 1.100	550 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-QA45-RS (LS)	3.450 x 1.800 x 1.100	660 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-HYT	1.550/1.850 x 1.500 x 1.190	770 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-HYT-RS (LS)	2.150 x 1.440 x 1.190	880 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPA	1.450/1.750 x 1.500 x 1.190	760kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
SPA-RS (LS)	2.060 x 1.500 x 1.190	870 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC	1.500/1.800 x 1.470 x 1.100	450 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-RS (LS)	2.110 x 1.470 x 1.100	560 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-QA45	3.100/3.400 x 1.800 x 1.100	630 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-QA45-RS (LS)	3.750 x 1.800 x 1.100	740 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-HYT	1.700/2.000 x 1.500 x 1.190	700 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PMC-HYT-RS (LS)	2.310 x 1.500 x 1.190	810 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PAC	1.700/2.000 x 1.500 x 1.190	850 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	50 – 810 mm	11 m/min	890 mm
PAC-RS (LS)	2.310 x 1.500 x 1.190	960 kg	290 – 880 mm	220 – 810 mm	80 – 810 mm	11 m/min	890 mm
Materialdicken:	NE-Metalle bis 0,8 mm (durch Rollenspaltänderung bis 1,0 mm) Stahlblech bis 0,7 mm Edelstahl bis 0,5 mm						

Alle Angaben sind ca.-Angaben.



Profiliermaschine SPM-KS | PMC-KS

Profiliermaschine SPM-KS / PMC-KS

Die Profiliermaschine SPM-KS für Stehfalzprofil bzw. PMC-KS für Stehfalzprofil mit ClipRelief ist für folgende Arbeitsweisen vorgesehen:

- Profilieren von parallelen Scharen
- Schneiden von konischen Scharen und beidseitiges Profilieren in einem Arbeitsgang
- Schneiden von konischen Scharen und einseitiges Profilieren in einem Arbeitsgang
- Profilieren von bereits schräg zugeschnittenen Blechen in einem Arbeitsgang

Die Verstellseite der Maschine kann für schräg verlaufende Scharen oder Passbahnen auf den erforderlichen Winkel eingestellt werden.

Die Grundausstattung umfasst:

- Elektrisch angetriebene Rollenschere zur Quertrennung, Schnitt erfolgt automatisch
- Längsschneideeinrichtung mit Rollenschere
- Bandeinzug mit Kupplung
- Elektronische Längenmessung in mm
- Positioniersteuerung für vollautomatischen Ablauf bei parallelen Bahnen, mit 25 Programmen für Stückzahl und Längenvorwahl, für Berechnung der Einstellpositionen für schräges Schneiden und Profilieren
- Das Profilieren von parallelen Scharen kann sowohl im Einzel- als auch im Dauertakt erfolgen.
- Das Profilieren bei schrägen Scharen ist nur im Einzeltakt möglich.



Profiliermaschine SPM-KS mit Touchpanel-Steuerung

Je nach Verlegerichtung der Scharen kann das Schneiden und Profilieren von schmal nach breit oder von breit nach schmal erfolgen. Der maximale Einstellwinkel bei Längsschnitt beträgt 3°. Die Einlaufbreite ist von 300 bis 800 mm stufenlos verstellbar.

Als Sondervariante sind beide Maschinentypen in Profilhöhe 32 mm und/oder mit einer Einlaufbreite von 1.000 mm lieferbar.

Mögliche Varianten:



Technische Daten	SPM-KS	PMC-KS
L x B x H:	1.890 x 1.700 x 1.170 mm	2.140 x 1.700 x 1.170 mm
Gewicht:	850 kg	910 kg
Arbeitsgeschwindigkeit:	ca. 11 m/min	ca. 11 m/min
Antrieb:	2 x 0,55 kW, 400 Volt, 3-ph.	2 x 0,55 kW, 400 Volt, 3-ph.
Verformungsstufen	7 Rollenstationen	9 Rollenstationen

Folienbeschichtungsmaschine FBM

Folienbeschichtungsmaschine FBM

Zum Aufkaschieren von Akustiktrennlagen oder Dämmfolien sowie Filzrollen während des Profiliervorgangs. Die Folienbeschichtungsanlage wird an eine Schlebach Profiliermaschine Typ SPM/PMC/SPA/PAC/Quadro angeflanscht. Auf einem Innenspanndorn ist das aufzubringende Material aufgespannt. Eine Bandkantensteuerung sorgt für die genaue Abwicklung und das gerade Aufkaschieren.

Während des Profilierens wird die Schutzfolie abgezogen und aufgewickelt. Gleichzeitig wird das aufzubringende Material auf die Unterseite des Metallbandes geklebt.

Technische Daten:

Verstellbereich:	150 – 730 mm Folienbreite
Innen-/Spanndurchmesser:	76 mm
Maximaler Rollendurchmesser:	280 mm
Material:	NE-Metalle bis 0,8 mm



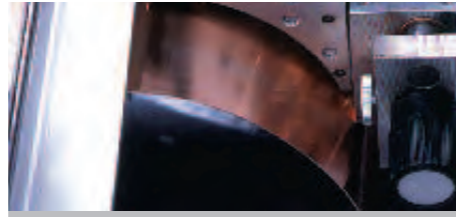
Stahlblech:	bis 0,7 mm
Edelstahl:	bis 0,5 mm
Arbeitshöhe:	890 mm
Abmessungen L x B x H:	1.750 x 1.720 x 1.160 mm
Antrieb:	1 kW, 230 Volt, 1-ph.





RS Rollenschere

Rollenschere zur Quertrennung vor dem Profilieren, mit Rollenmesser und Materialeinzugseinheit



LS Rollenschere

zum Längstrennen vor dem Profilieren



EL

elektro/mech. Längenmessung in cm-Teilung



LM

elektronische Längenmessung in mm-Teilung

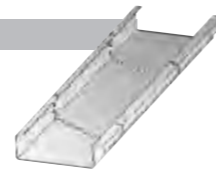


HYT Hydraulische Trenneinrichtung

zum winkligen Quertrennen nach dem Profilieren mit HSS-Segmentmessersystem. Schnitt erfolgt automatisch nach Erreichen der Länge.

QA-45 Querteilanlage

zum Trennen von profilierten Scharen in NE-Metall mit Kreissäge und Spezialsägeblatt, Schneidwinkel bis 45° beidseitig schwenkbar, zum Anflanschen.



Sicken 58

Sickenrichtung zum Einprägen einer Längssicke von 58 mm Breite



Rundsicken

Sickenrichtung zum Einprägen von 2 Rundsicken in die Fläche



Stauchen

für Varianten SPM und PMC (Seite 13 – 15)



Sicken

Sickenrichtung zum Einprägen von 2 Längssicken in die Schare



Stauchen

Stauchrollensatz ab 3 m Radius bei NE-Metall für konkave Scharen bei Falzprofil 25 mm, zum Anbau bei Profilmaschinen mit hydraulischer Messertrennung



AC Abcoiler

- für max. 300 kg Coilgewicht



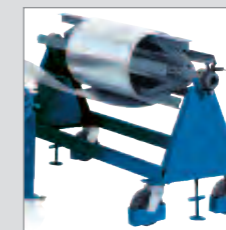
CW Coilwagen

- fahr- und anflanschbar
- für max. 300 kg Coilgewicht



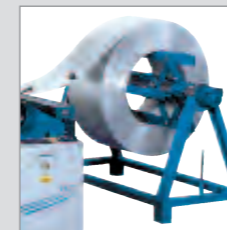
AH Abwickelhaspel

- fahr- und anflanschbar
- für max 2 to Coilgewicht
- Innenspanndorn
- Spannungsbereich 380 – 630 mm
- für Bandbreite bis 880 mm



AH1250A1 Abwickelhaspel

- fahrbar
- für max 1 to Coilgewicht
- Innenspanndorn
- Spannungsbereich 280 – 550 mm
- für Bandbreite bis 1.250 mm



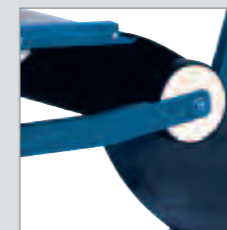
AH1250K5 Abwickelhaspel

- für max. 5 t Coilgewicht
- Innenspanndorn
- Spannungsbereich 380 – 530 mm
- für Bandbreite bis 1.250 mm



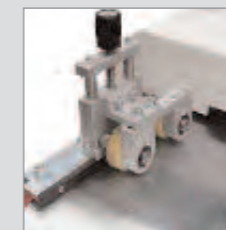
AH-PFL Abwickelhaspel

- pneumatisch spannend
- fliegend gelagert
- für max. 2.000 kg Auflast
- max. Coil-Außendurchmesser 1.100 mm
- Innenspanndorn von 380 – 420 mm
- mit Auflageplatten für 480 – 520 mm Spanndurchmesser
- Beschickung mit Gabelstapler o. Kran
- Arbeitsdruck 6 bar



Umlenkrolle

zum Anbau vor dem Einlauf der Profilmaschine



Guideboy

Führungshilfe zum Aufbau auf die Einlaufführung zum einseitigen Profilmaschinen für alle Profilmaschinen

Eine für alle. Die clevere, vielseitige Profilieranlage

Ausklink einheiten

Durch schwenkbare Kassetten mit 10 Rollenstationen werden kürzeste Umrüstzeiten erreicht. Ausgestattet mit einer SPS-Steuerung mit Touchpanel und einer elektrisch angetriebenen Querteilrollenschere arbeitet die Quadro vorgewählte Längen und Stückzahlen vollautomatisch ab.



Wechselkassetten mit 10 Rollenstationen bestückt, schwenkbar:

- Stehfalzprofil mit und ohne Clip-Relief
25 + 32 + 38 mm Profilhöhe
- SNAP-Falzprofil mit und ohne Clip-Relief
25 und 38 mm Profilhöhe
- NAIL Strip-System 25 und 38 mm Profilhöhe
- U-Profil bis 38 mm Aufkanthöhe



Sehr kurze Umrüstzeiten durch Schwenken oder Austauschen der Wechselkassetten



Wechselkassetten mit 12 Rollenstationen bestückt, nicht schwenkbar:

- Soffit-Panel
- Stufenpaneel
- 44,5 mm Snap-Profil



Wechselkassetten mit 10 Rollenstationen bestückt, nicht schwenkbar:

- 50 mm Stehfalzprofil
- 50 mm Falzprofil mit Clip-Relief



Bandeinlaufbreiten:	von 300 mm bis 800 mm
Materialdicken:	NE-Metalle: 0,6 – 0,8 mm
Stahlblech:	0,5 – 0,7 mm
Edelstahl:	0,4 – 0,5 mm
Abmessungen L x B x H:	3.120 x 1.720 x 1.250 mm
Einlaufhöhe:	900 mm
Gewicht:	ca. 1260 kg
Vorschubgeschwindigkeit:	14 m/min
Antrieb:	2,2 kW, 400 Volt, 3-ph.

Lieferbare Zusatzkomponenten:

- Sickeneinrichtung
- Stauchrollensatz für konkave Scharen ab 3 m Radius bei Stehfalzprofil 25 mm
- Längstrennung für Pass-Scharen
- Wechselkassetten mit 10 oder 12 Rollenstationen für Sonderprofile
- Abwickelhaspel AH 1250A1
- Abwickelhaspel AH 1250K5

Sonderprofile auf Kundenwunsch möglich.

Profilieranlage QUADRO-KS

Die Profilieranlage QUADRO-KS hat alle Fertigungsmöglichkeiten der QUADRO. Es können die gleichen Kassetten verwendet und alle gewünschten Profile hergestellt werden. Diese Anlage ist mit einem Schneidmesser für Längsschneiden ausgestattet. Die Verstellseite kann für schräg verlaufende Scharen oder Passbahnen auf den erforderlichen Winkel eingestellt werden. Die Berechnung des Winkels wird über das Touchpanel durchgeführt. Dafür werden die 3 Maße für die Schare, **schmal – breit – lang**, benötigt. In einem Arbeitsgang wird, unabhängig von der Profilform, das Band transportiert, schräg geschnitten und gleichzeitig profiliert.

Quadro-Dachprofile mit Flächenprofilierung

Mit einer Sonderprofilereinheit in Kombination mit der QUADRO können verschiedene Formen einer Flächenprofilierung zur Stabilisierung der Fläche bei größeren Sparrenabständen hergestellt werden.



Mögliche Formen:



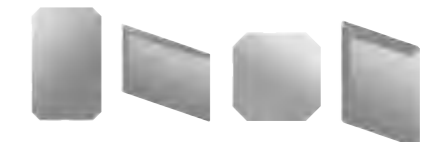
Ausklinkeinheit AK-QUAD

Elektrohydraulisch, zum Anbau an Profilmaschinen Typ QUADRO. Die Ausklinkeinheit wird der Profilmaschine QUADRO vorgeschaltet. Über die Steuerung der Profilmaschine wird der Ausklinkbetrieb programmiert und in den Ablauf eingebunden. Auf eine Anflanscheinheit mit Hydraulikaggregat, die mit der QUADRO-Steuerung verbunden ist, sind Werkzeugträger montiert. In der Grundausstattung ist ein Werkzeugsatz für das Ausklinken von Soffit-Panel (Steckfalzpaneele) enthalten. Die Werkzeugsätze sind auswechselbar für andere festgelegte Formen und Profile lieferbar. Die Werkzeuge können nach Kundenvorgaben gefertigt werden. Für spezielle Klinkarbeiten kann die AK-QUAD auch als eigenständige Ausklinkmaschine genutzt werden. Anwendungsbereiche wie Rauten, Schindeln oder Kassetten sind mit der entsprechenden Werkzeugausstattung möglich.

Max. Ausschnittmaß:	50 x 100 mm	Edelstahl:	bis 0,5 mm
NE-Metalle	bis 1,0 mm	Abmessungen:	L x B x H 1.120 x 1.670 x 1.300 mm
Stahlblech:	bis 0,8 mm	Elektroanschluss:	400 Volt, 50 Hz



Mögliche Formen für Rautenausklingung:



Schrägtrennanlage STA

Die STA wird im Auslaufbereich der QUADRO angeflanscht. Die zuvor mit einer AK-QUAD im Profildbereich ausgeklinkten Profildbahnen können in einem Winkelbereich zwischen -60° und +60° getrennt werden. Nachdem die profilierte und geklinkte Bahn die zuvor programmierte Endposition erreicht hat, wird der Tisch manuell auf die entsprechende Gradzahl geschwenkt und die profilierte Bahn mittels manuell betätigtem Niederhalter geklemmt. Anschließend wird die Bahn mit einer handbetätigten Rollenschere getrennt.

FE-Metalle:	≤ 400 N/mm ²	0,5–0,7	Abmessungen:	L x B x H 1.700 x 2.100 x 1.300 mm
NE-Metalle:	≤ 400 N/mm ²	0,6–0,8	Gewicht:	ca. 285 kg (STA) / ca. 315 kg (STA-M)
VA-Metalle:	≤ 700 N/mm ²	0,4–0,5		

Schrägtrennanlage STA-M

Aufbau wie Basismaschine STA, jedoch mit motorbetätigtem Rollenmesser.

Schrägtrennanlage STA-MS

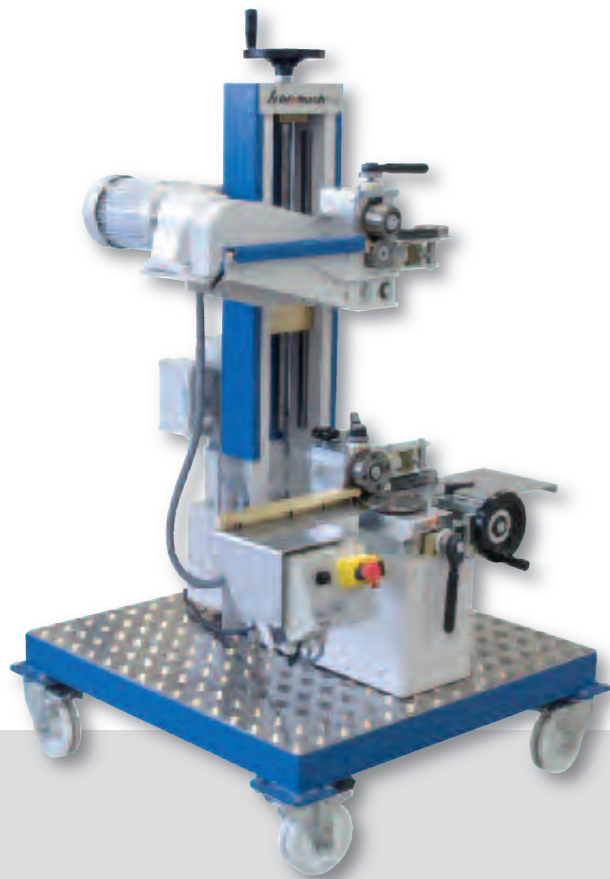
Aufbau wie Basismaschine STA, jedoch mit motorbetätigtem Rollenmesser und vollautomatisch arbeitender Schwenkeinrichtung.



! Für ausführlichere Informationen fordern Sie bitte unseren Sonderprospekt "Quadro" an.



Rundbogen-Formmaschine RBM 25



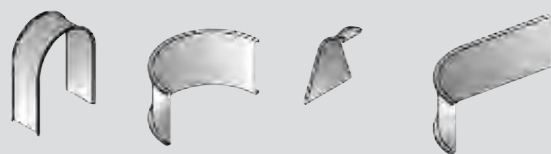
Zur Herstellung von gebogenen Profilscharen aus Doppelstehfalzprofil bei Anwendungsbereichen wie Dachgauben, Rundbögen, Kuppeln, Tonnendächern usw. für einstellbare Radien, abhängig vom Material ab 300 mm Radius beginnend. Ausgestattet mit stufenloser Drehzahlregelung von 0 bis 12 m/min sind auch wechselnde Radien problemlos herzustellen. Die Biegeeinheiten für Ober- und Unterfalz sind jeweils einzeln angetrieben. Damit kann die Durchlaufgeschwindigkeit reguliert werden.

Anfangsscharen mit 2 x Unterfalz können in einem Arbeitsgang gebogen werden.

Die stufenlose Breitenverstellung von 300 bis 800 mm ist auf die Fertigungsmöglichkeiten der Stehfalzprofile aus den Serien Mini-Prof, SPM 30/80, PMC und Quadro abgestimmt.



Mögliche Formen:



Durch Austausch von Druckrollen ist die RBM auch für andere Profilhöhen zwischen 25 und 40 mm Profilhöhe einsetzbar.

Varianten:

- RBM32 für Profilhöhe 32 mm
- RBM 25/32 für Profilhöhe 25 und 32 mm
- RBM 25/38 für Profilhöhe 25 und 38 mm
- RBM 32/38 für Profilhöhe 32 und 38 mm

Verstellbereich: Achsmaß 300 – 810 mm
 Kleinste Radien: NE-Metalle ab Radius 300 mm
 Stahlblech: ab Radius 1.500 mm
 Edelstahl: ab Radius 1.500 mm
 Materialdicken: NE-Metalle bis 0,8 mm
 Stahlblech: bis 0,7 mm
 Edelstahl: bis 0,5 mm
 Arbeitsgeschwindigkeit: 0 – 12 m/min, stufenlos regulierbar
 Abmessungen: L x B x H 1.000 x 1.000 x 1.700 mm
 Gewicht: 230 kg
 Antrieb: 2 x 0,55 kW, 230 Volt, 1-ph.



Rundbogen-Formmaschine RBM 50



Für das Biegen von Profilscharen aus Doppelstehfalzprofil mit 50 mm Profilhöhe wird die Rundbogen-Formmaschine RBM 50 eingesetzt. Der Einsatzbereich umfasst Dachgauben, Rundbögen, Kuppeln oder Tonnendächer. Der erforderliche Anpressdruck wird von einer Tabelle abgelesen und radienabhängig am Bedienpult eingestellt. Die Druckzuführung erfolgt motorisch auf die gewählte Voreinstellung. Die Vorschubgeschwindigkeit ist über einen Drehzahlregler einstellbar. Die Biegeeinheiten für Ober- und Unterfalz sind jeweils einzeln angetrieben. Durch Rollenwechsel können unterschiedliche Profilformen gerundet werden.

Verstellbereich:	Achsmaß 330 – 660 mm	Varianten:
Kleinste Radien:	NE-Metalle ab Radius 3.000 mm	RBM 50/38
Stahlblech:	ab Radius 5.000 mm	für Profilhöhe
Edelstahl:	ab Radius 5.000 mm	50 und 38 mm
Materialdicken:	NE-Metalle bis 0,8 mm	
Stahlblech:	bis 0,7 mm	
Edelstahl:	bis 0,5 mm	
Arbeitsgeschwindigkeit:	0 – 12 m/min, stufenlos regulierbar	
Abmessungen:	L x B x H 1.000 x 1.000 x 1.930 mm	
Gewicht:	870 kg	
Antrieb:	1 x 0,75 kW, 230 Volt, 1-ph. 2 x 0,37 kW, 230 Volt, 1-ph.	

Mögliche Formen:

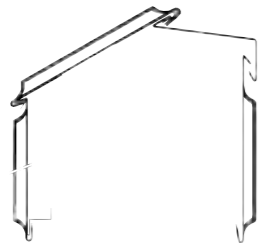




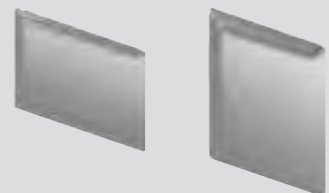
Elektrohydraulische Ausklinkeinheit EHA

Mit der elektrohydraulischen Ausklinkeinheit EHA werden Scharen aus Doppelstehfalzprofil zur Montagevorbereitung maschinell rund ausgeklinkt. Diese werden verwendet für untere und obere Falzabschlüsse an Dächern, Gauben, Fassaden und Brüstungen mit unterschiedlichen Schwerpunkten wie Trauf- und Dachknickpunkte, Kehlen, Pultdächer, Fassadenfußpunkte, Blenden, Ortgänge, Fensterstürze. Parallele, schräg oder konisch verlaufende Scharen können ausgeklinkt werden.

Arbeitsfolge: Ausklinken – Vortreiben – Umkanten



Mögliche Formen - kanten von Routen:



Segmentspannung Oberwange und Biegewange

Die Maschine ist ausgestattet mit Segmentschienen in Oberwange, Biegewange und Auflagetisch. Daher sind auch Kantarbeiten z. B. an Rauten und Schindeln (siehe Skizze) für Spiegeldeckung und Kassetten möglich. Die Arbeitsbreite ist variabel von 300 bis 800 mm, Ausklink- und Umkantlänge und -winkel (nach innen und außen) sind einstellbar.

Sondervarianten: Profilhöhen 32 oder 38 mm



Verstellbereich: 300 – 800 mm
 Ausklinktiefe: 0 – 80 mm variabel
 Umkantlänge: 15 – 40 mm
 Kantwinkel: 0 – 170°
 Abmessungen: L x B x H 1.650 x 1.500 x 1.200 mm
 Gewicht: 590 kg
 Antrieb: 1,1 kW, 400 Volt, 3-ph.
 Mögliche Formen:



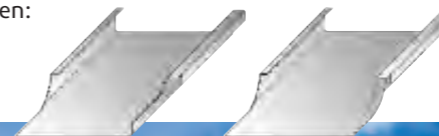
Klinkstation KLS

Elektrohydraulisch, zum Klinken und Treiben von parallelen, schrägen oder trapezförmigen Profilscharen.

Die profilierten Bleche werden jeweils einseitig rund ausgeklinkt und vorgetrieben. Durch den gratfreien Schnitt wird ein Einreißen bei der Montage vermieden. Die Scharen können sowohl von links nach rechts als auch von rechts nach links sowie für Traufe, Gebäudeknickpunkt oder oberen Abschluss vorbereitet werden. Das Kanten erfolgt manuell in einer Segmentabkantbank. Durch Austausch der Stanzeinheit können auch andere Profilhöhen ausgeklinkt und getrieben werden. Ausklinklänge stufenlos einstellbar von 30 bis 80 mm.

Sondervarianten: Profilhöhen 32 oder 38 mm

Mögliche Formen:



Ausklinklänge: 30 – 80 mm, stufenlos einstellbar
 Material: NE-Metalle bis 0,8 mm
 Stahlblech: bis 0,7 mm
 Edelstahl: bis 0,5 mm
 Abmessungen: L x B x H 1.120 x 900 x 1.250 mm
 Gewicht: 325 kg
 Elektroanschluss: 1,1 kW, 400 Volt, 50 Hz, 3-ph.





Universalfalzmaschine Piccolo

Universalfalzmaschine zum Falzen von Winkel- und Doppelstehfalz jeweils in einem Arbeitsgang, bei geraden und gebogenen Profilscharen ab 600 mm Radius. Einstellbar für Falzhöhe 25 und 38 mm.

Sonderzubehör:

- Schneidrollen zum Abschneiden von verlegten Falzbahnen
- Sonderrollensatz für Edelstahlbleche

L x B x H: 450 mm x 310 mm x 230 mm
 Gewicht: ca. 23 kg
 Antrieb: 0,3 kW, 230 Volt, 1-ph.
 Leistung: ca. 9 m/min



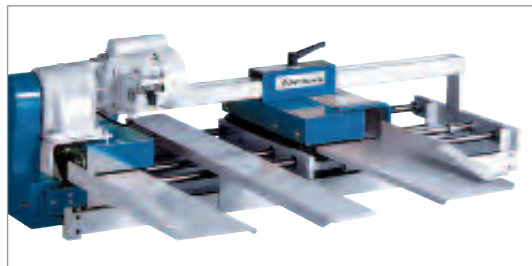
Falzmaschine „Flitzer“

Falzmaschine zum Falzen von Winkel- und Doppelstehfalz jeweils in einem Arbeitsgang bei geraden Profilscharen.

Sonderzubehör:

Schneidrollen zum Abschneiden von verlegten Falzbahnen

L x B x H: 370 mm x 250 mm x 280 mm
 Falzhöhe: 25 mm
 Gewicht: ca. 17 kg
 Antrieb: 0,3 kW, 230 Volt, 1-ph.
 Leistung: ca. 11 m/min



Aufkantmaschine DSM 1000N

Aufkantmaschine für parallele Scharen, die in einem Arbeitsgang beidseitig aufgekantet werden können. Aufkathöhe zwischen 25 und 60 mm und Einlaufbreite von 350 bis 1.000 mm stufenlos einstellbar.

Aufkantmaschine:

LxBxH: 1.270 mm x 960 mm x 420 mm
 Gewicht: 90 kg
 Antrieb: 230 Volt, 1-ph., 0,37 KW
 Materialdicke: NE-Metalle bis 0,8 mm
 Stahlblech: bis 0,7 mm
 Edelstahl: bis 0,5 mm
 Einlaufbreite: 350 – 1.000 mm
 Aufkathöhen: 25 – 60 mm
 Leistung: ca. 11 m/min



Sondervarianten DSM

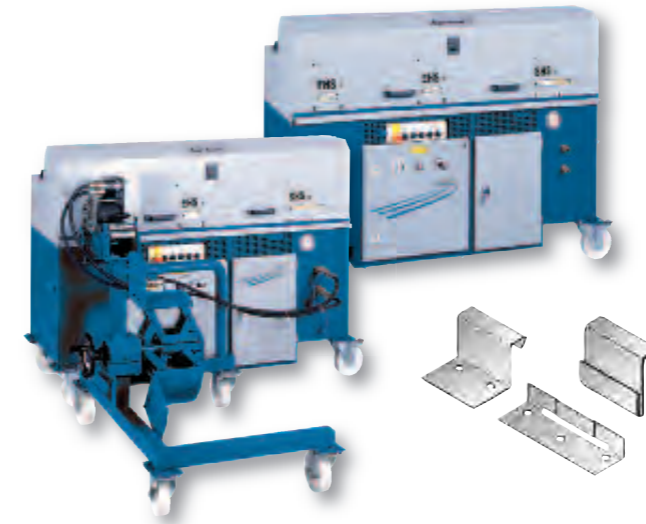
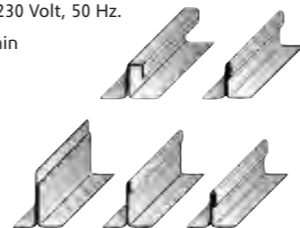
DSM-Leiste: Zusätzlich zu den Möglichkeiten der DSM 1000N können Leistenprofile in 2 Durchgängen zwischen 40 und 60 mm Höhe hergestellt werden. DSM1250E: Diese Maschine wird für das Aufkanten von Edelstahlblechen bis 1.250 mm Einlaufbreite verwendet, die Aufkantrollen sind aus Edelstahl.



Doppelstehfalzmaschine FK 1

Doppelstehfalzmaschine zum Falzen von Doppelstehfalz aus Profilscharen in einem Arbeitsgang. Bei aufgekanteten Blechen sind 2 Falzgänge erforderlich. Falzhöhe stufenlos einstellbar von 20 bis 40 mm, abhängig von Profil- oder Aufkathöhe.

Blechdicke: NE-Metall bis 0,8 mm
 Stahlblech: bis 0,8 mm
 Edelstahlblech: bis 0,5 mm
 Länge: 450 mm
 Breite: 300 mm
 Höhe: 440 mm
 Gewicht: 37 kg
 Antrieb: 0,75 kW, 230 Volt, 50 Hz.
 Leistung: ca. 4 m/min



Schiebehaftenstanze SHM

Schiebehaftenstanze, Motorgerät zur Herstellung der Schiebehaften-Unterteile, wahlweise mit 50, 60 oder 70 mm Schlitzlänge, aus Blechstreifen von 39 mm Breite. Das Abwinkeln wird in einem separaten Arbeitsgang mit dem Abwinkelgerät AG durchgeführt.



Abwinkelgerät AG

Durch das Abwinkelgerät wird die Schiebehaftenstanze ergänzt. Die vorgefertigten Segmente werden diesem Gerät von Hand zugeführt und abgewinkelt.

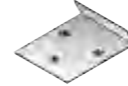
Einhängehaftenstanze EHS-P

Einhängehaftenstanze, bestehend aus 2 Handgeräten zur Herstellung der Eihängehaften (Oberteile zur Schiebhaften), abgestimmt auf das Falzprofil, wahlweise für 25, 32 oder 38 mm Profilhöhe, aus Blechstreifen von 29 mm Breite.



Liegehaftenstanze LHS

Dieses Handgerät wird zur Herstellung von Liegehaften verwendet. Blechstreifen von 39 mm Breite werden diesem Gerät zugeführt, danach erfolgt in einem Arbeitsgang das Anlocken, Biegen und Ablängen.



Festhaftenstanze FHS

Handgerät zur Herstellung von Festhaften in einem Arbeitsgang, abgestimmt auf das Falzprofil, wahlweise für 25, 32 oder 38 mm Profilhöhe, aus Blechstreifen von 39 mm Breite.



Hosenhaftenstanze HS

Dieses Handgerät dient zur Herstellung von Hosenhaften aus Blechstreifen von 39 mm Breite, die zur Montage von aufgekanteten Scharen benötigt werden. Haftenhöhe 75 mm.



Biegeboy

Zum Biegen von aufgekanteten Scharen bis Aufkathöhe 50 mm mit einem kleinsten Radius ab 300 mm. Kleinste Radien werden in mehreren Durchläufen hergestellt.



Winterset

Elektrohydraulische Stanzenkombination FSE

Zur rationellen Herstellung von Fest-, Schiebe- und Eihängehaften aus Materialstreifen.

Optionen:

- Abwickelstation mit automatischer Bandzuführung und automatischem Fertigungsablauf, mit Stückzahlvorwahl
- Schiebhaften wahlweise in Sonderversion mit 60 oder 70 mm Schlitzbreite

L x B x H: 1.550 mm x 700 mm x 1.200 mm
 Gewicht: 280 kg
 Antrieb: 1,5 kW, 400 Volt, 3-ph.

Automatische Zuführung:

L x B x H: 1.350 mm x 900 mm x 930 mm
 Gewicht: 115 kg



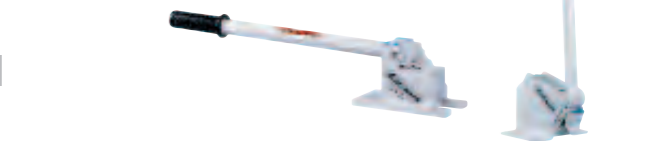
Abwinkelgerät AG

Stanze SHM



Stanze EHS-P

Stanze LHS



Stanze FHS

Stanze HS

Mit einem Heißluftgebläse kann selbst bei winterlichen Temperaturen problemlos gefalzt werden. Hierzu wird das Gerät an der Falzmaschine befestigt. Durch einen Regler wird die gewünschte Temperatur eingestellt. Eine Spezialdüse grenzt den benötigten Arbeitsbereich ein. Vorhandene Falzmaschinen können problemlos nachgerüstet werden. Für Handarbeiten wird das Gebläse in einem nach allen Seiten verstellbaren Gerüstgeständer eingesetzt. Beide Hände sind somit für Anschlussarbeiten frei. Leistung: 3500 Watt, 220 Volt.

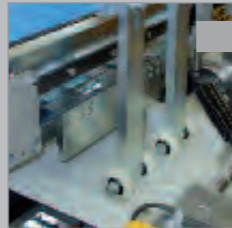
Profiltechnik für alle Dächer der Welt

Kompetenz in Blech – Vielfalt und Lösungen aus einer Hand

Neben dem umfangreichen Standardprogramm haben wir uns auf Sonderlösungen für Problemstellungen nach Kundenanforderungen spezialisiert. Ob Einzelkomponenten oder modular aufgebaute Fertigungslinien speziell für Ihre Anforderungen: Immer erhalten Sie die gewohnte Schlebach Qualität.



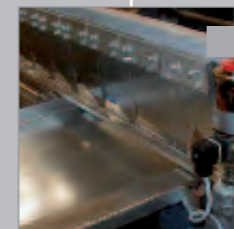
Klinken
Ausklinken vor der Verformung. Werkzeuge nach Kundenwunsch.



Kanten
Seiten- oder Kopfkantungen in glatte Bleche oder fertige Profilbahnen.



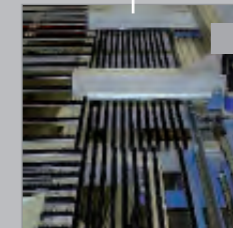
Profilieren
Von der kleinsten Profilieranlage bis zum großen Rollformer reicht die Palette der Möglichkeiten.



Trennen
Trennschnitte automatisch. Mit Segmentmesser, Schneidmesser, Rollenmesser oder Säge. Manuell oder elektrisch.



Lochen
Angetriebene Lochstanzen oder Perforiereinheiten.



Austragen
Ablegen und Verschieben von fertigen Blechbahnen.



Verpacken
Palettier- oder Stapleinrichtungen, Bündeln von Metallbahnen.

