

# Profiltechnik

für alle Dächer der Welt



*Schlebach*

Profiltechnik für alle Dächer der Welt

# Schlebach ist seit über **40 Jahren** in der Stehfalztechnik zu Hause

## Inhalt

<b>Das Unternehmen</b>	2
<b>Profiliermaschinen von Schlebach</b>	
EPM 25	4
Mini Light I Mini Prof	5
Mini Prof Plus I Mini RSM	6
Technische Daten Mini-Baureihe	7
Varianten SPM und PMC	8-9
Profillierautomat SPA/ PAC	10
SMP-KS/ PMC-KS	11
TWIN	12
HPM	13
QUADRO, XL, XXL und KS	14-19
Auswahlliste Profil	16
<b>Auslinkleinheiten von Schlebach</b>	
KLS	20
KLS 90	21
EHA	22
Technische Daten Auslinkleinheiten	23
<b>Rundbogenmaschinen von Schlebach</b>	
Rundbogenmaschine RBM 25, 32 und 38	24
Rundbogenmaschine RBM 50 und RBM 38/50	25
<b>Falz- und Aufkantmaschinen</b>	26-27
<b>Zubehör</b>	28-29
<b>Spaltanlagen von Schlebach</b>	
SLMSS 1250	30
SLMST 1250/1500	31
SLMSTARW6	32
KONI 2000 I Techn. Daten	33
<b>Sondermaschinen</b>	34-35

40 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 Profiltechnologie.

## Innovation und Beständigkeit.

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.

### 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
- ✓ Über 240 Mitarbeiter in der Gruppe

### Unsere Werte

- ✓ Zukunfts- und Qualitätsorientiert
- ✓ Verantwortung und Loyalität
- ✓ Initiative und Konsequenz
- ✓ Offenheit und Vertrauen
- ✓ Zuverlässig und glaubwürdig

### Unsere Qualität

- ✓ Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015 / ISO/TS 16949:2009
- ✓ Kontrolliert durch ein gut ausgebildetes Qualitätsmanagement
- ✓ Dokumentation der einzelnen Prozessabläufe
- ✓ Hochmodernes QM-System
- ✓ Konstruktion und Entwicklung im Hause
- ✓ 100% Eigenfertigung der relevanten Teilen
- ✓ Eigener Fertigungsbetrieb mit über 100 Bearbeitungszentren

### Unsere Produktanforderungen

- ✓ Kundenorientiert
- ✓ Bedienerfreundlich
- ✓ Leistungsstark
- ✓ Höchste Präzision
- ✓ Marktgerechte Preise
- ✓ Kurze Lieferzeiten
- ✓ Langlebigkeit
- ✓ Robustheit



# DIE PROFILIERMASCHINEN MINI



## Klein, leicht und universell: Die Mini-Baureihe

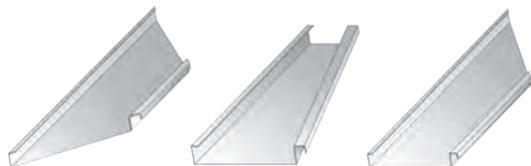
Profiliermaschinen zur Herstellung des Doppelstehfalzes in 25 mm Höhe. Die kleinen, leichten und universell einsetzbaren Modelle aus der Mini Baureihe eignen sich als günstige Variante für den Einstieg in die Klempnertechnik, für kleinere Werkstattbetriebe oder als Zweitmaschine für die Baustelle. Es gibt 5 unterschiedliche Varianten und somit für jeden Betrieb die passende Maschine.

## EPM 25 Profiliermaschine

### FAKTEN

- Die günstigste Variante einer Profiliermaschine
- Ideal für kurze, konische oder spitz zulaufende Scharen
- Mindestscharenlänge 200 mm / materialabhängig
- Kleinstes Achsmaß 50 mm
- Zwei Arbeitsdurchgänge notwendig
- Einseitiges Profilieren schnell und flexibel
- Geringes Gewicht und minimale Abmessungen
- Leicht zu transportieren durch Transportgriffe

### VARIANTEN



## MINI-LIGHT Profiliermaschine

### FAKTEN

- Leichte und zerlegbare Profiliermaschine
- Besteht aus 5 Komponenten und ist in kürzester Zeit montiert oder demontiert
- Geeignet für alle schwerzugänglichen Baustellen
- Findet auch in der kleinsten Werkstatt platz
- Kann zerlegt, von zwei Personen getragen werden
- Einfaches Zusammenbauen ohne Hilfsmittel
- Passt in jeden PKW Kombi
- Doppelstehfalz von 25 mm in einem Arbeitsgang
- Mindestscharenlänge 400 mm / materialabhängig
- Kleinstes Achsmaß 50 mm bei einseitigem Profilieren
- Schräge, konische oder Passscharen in 2 Arbeitsgängen
- Stufenlose Breitenverstellung von 230 bis 730 mm per Hand



## MINI PROF Profiliermaschine

### FAKTEN

- Parallele Scharen werden in einem Arbeitsgang hergestellt
- Mindestscharenlänge 400 mm / materialabhängig
- Stufenlose Breitenverstellung von 230 bis 850 mm komfortabel über Handrad
- Schräge, konische oder Passscharen in 2 Arbeitsgängen
- Kleinstes Achsmaß 50 mm bei einseitigem Profilieren
- Höhenverstellbar, dadurch bequemes Arbeiten
- Transportgriffe sorgen für Mobilität



# MINI-PROF PLUS Profiliermaschine



## FAKTEN

- ✓ Kompaktversion mit allem erforderlichen Zubehör
- ✓ Mechanische Längenmeßeinrichtung in cm Teilung, Toleranz 1 - 2 cm
- ✓ Rollenschere zum Quertrennen von Hand vor dem Profilieren
- ✓ Rollenmesser LS zum Längstrennen von parallelen Passscharen vor dem Profilieren
- ✓ Abcoiler für 300 kg Coilgewicht
- ✓ Parallele Scharen werden in einem Arbeitsgang hergestellt
- ✓ Mindestscharenlänge 400 mm / materialabhängig
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung von 230 - 850 mm
- ✓ Schräge, konische oder Passscharen in 2 Arbeitsgängen
- ✓ Kleinstes Achsmaß 80 mm bei einseitigem Profilieren
- ✓ Fahrbar auf 4 Laufrollen
- ✓ Höhenverstellbar, dadurch bequemes Arbeiten

# MINI RSM Profiliermaschine

## FAKTEN

- ✓ Kompaktversion
- ✓ Motorisch angetriebene Rollenschere zum Quertrennen vor dem Profilieren
- ✓ Bedienfeld per Touch Screen Längenmessung in mm Teilung
- ✓ Rollenmesser LS zum Längstrennen von parallelen Passscharen vor dem Profilieren
- ✓ Spezialsteuerung mit Touch zur komfortablen Eingabe von Längen und Stückzahlen
- ✓ Parallele Scharen werden in einem Arbeitsgang hergestellt
- ✓ Mindestscharenlänge 400 mm / materialabhängig
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung von 230 - 800 mm
- ✓ Schräge, konische oder Passscharen in 2 Arbeitsgängen
- ✓ Kleinstes Achsmaß 80 mm bei einseitigem Profilieren
- ✓ Fahrbar auf 4 Laufrollen



## TECHNISCHE DATEN MINI-BAUREIHE

	EPM 25	MINI-LIGHT	MINI PROF	MINI-PROF-PLUS	MINI RSM
<b>Abmessungen: L x B x H</b>	1.250 x 600 x 1.070 mm	1.200 x 1.290 x 460 mm	1.200 x 1.400-1.050 mm	1.600 x 1.370 x 1.050 mm	1.660 x 1.395 x 1.180 mm
<b>NE-Metalle:</b>	bis 0,8 mm	bis 0,8 mm	bis 0,8 mm	bis 0,8 mm	bis 0,8 mm
<b>Stahl:</b>	bis 0,7 mm	bis 0,7 mm	bis 0,7 mm	bis 0,7 mm	bis 0,7 mm
<b>Edelstahl:</b>	bis 0,5 mm	bis 0,5 mm	bis 0,5 mm	bis 0,5 mm	bis 0,5 mm
<b>Gewicht</b>	ca. 180 kg	ca. 155 kg	ca. 220 kg	ca. 315 kg	ca. 400 kg
<b>Antrieb/Anschluß:</b>	1,1 kW, 230 Volt	2 x 0,55 kW (1,1) 230 Volt	1,1 kW, 230 Volt	1,1 kW, 230 Volt	1,1 kW / 0,25 kW 230 Volt
<b>Arbeitsgeschwindigkeit:</b>	ca. 11 m/min	ca. 8 m/min	ca. 11 m/min	ca. 11 m/min	ca. 11 m/min
<b>Einlaufhöhe:</b>	870 mm	300 mm	670 – 870 mm stufenlos einstellbar	670 – 870 mm stufenlos einstellbar	870 mm

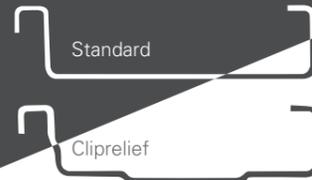


Steuereinheit einer Mini RSM



Foto: Rheinzink

# VARIANTEN DER PROFILIERMA- SCHINEN SPM UND PMC



## Die robusten Baureihen SPM und PMC

Die Varianten dieser Schleibach-Profiliermaschinen Baureihe dienen zur Herstellung des Doppelstehfalzes in 25 mm oder 32 mm Höhe, wahlweise mit Cliprelief oder Standard. Die SPM/PMC ist modular aufgebaut und kann mit Zusatzelementen, auch zu einem späteren Zeitpunkt, nachgerüstet werden.

### Profiliermaschine SPM-RS / PMC-RS

- ✓ Sonderrollensatz für Doppelstehfalz 32 mm mit und ohne Cliprelief erhältlich
- ✓ Wahlweise für Doppelstehfalz 25 mm oder Doppelstehfalz 25 mm mit Cliprelief
- ✓ Robust und für viele Bereiche des Doppelstehfalzes einsetzbar
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung von 250 - 870 mm (SPM), 285 - 870 mm (PMC), Alternative 1.080 mm
- ✓ Achsmaß bei parallelen Scharen von 180 - 800 mm (SPM), 215 - 800 mm (PMC)
- ✓ Bei einseitigem Durchlauf für konische und schräge Scharen ab 65 mm Achsmaß
- ✓ Elektro- mechanische Längenmeßeinrichtung in cm Teilung +/- 1-2 cm Toleranz
- ✓ Rollenschere RS zur Quertrennung per Hand vor dem Profilieren
- ✓ Mit Bändeinzug und Kupplung für Einzugsstopp
- ✓ Wahlweise mit Rollenmesser LS zur Längstrennung vor dem Profilieren
- ✓ Die Profilform muss vorher festgelegt werden und ist nicht mehr veränderbar
- ✓ Kürzeste Scharenlänge 500 mm

### Profiliermaschine SPM-RSM / PMC-RSM

- ✓ Wahlweise mit Rollenmesser LS zur Längstrennung vor dem Profilieren
- ✓ Robust und für viele Bereiche des Doppelstehfalzes einsetzbar
- ✓ Wahlweise für Doppelstehfalz 25 mm oder Doppelstehfalz 25 mm mit Cliprelief
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung von 250 - 830 mm (SPM), 285 - 830 mm (PMC), Alternative 1.050 mm
- ✓ Achsmaß bei parallelen Scharen von 180 - 760 mm (SPM), 215 - 760 mm (PMC)
- ✓ Bei einseitigem Durchlauf für konische und schräge Scharen ab 65 mm Achsmaß
- ✓ Motorisch angetriebene Rollenschere zur Quertrennung vor dem Profilieren
- ✓ Mit Bändeinzug und Kupplung für Einzugsstopp
- ✓ Spezialsteuerung mit Touch zur komfortablen Eingabe von Längen und Stückzahlen in mm Teilung
- ✓ Kürzeste Scharenlänge 500 mm
- ✓ Sonderrollensatz für Doppelstehfalz 32 mm erhältlich
- ✓ Die Profilform muss vorher festgelegt werden und ist nicht mehr veränderbar



Profiliermaschine SPM RS-AC



Profiliermaschine SPM RSM



Profiliermaschine SPM LM-QA 60

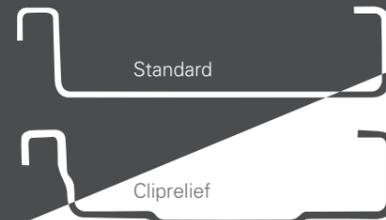
### Profiliermaschine SPM LM-QA 60 / PMC LM-QA 60

- ✓ Die Profilform muss vorher festgelegt werden und kann nicht mehr verändert werden
- ✓ Robust und für alle Bereiche des Doppelstehfalzes einsetzbar
- ✓ Wahlweise für Doppelstehfalz 25 mm oder Doppelstehfalz 25 mm mit Cliprelief
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung von 260 - 870 mm (SPM), 295 - 870 mm (PMC), Alternative auch Einlaufbreite 1.080 mm
- ✓ Achsmaß bei parallelen Scharen von 190 - 800 mm (SPM), 225 - 800 mm (PMC)
- ✓ Bei einseitigem Durchlauf für konische und schräge Scharen ab 50 mm Achsmaß
- ✓ Bei Varianten mit Rollenschere 80 mm Achsmaß
- ✓ Sonderrollensatz für Doppelstehfalz 32 mm mit und ohne Cliprelief erhältlich
- ✓ Mindestscharenlänge ab 100 mm durch Trennung nach dem Profilieren
- ✓ Spezialsteuerung mit Touch zur komfortablen Eingabe von Längen und Stückzahlen in mm Teilung
- ✓ Querteilanlage QA 60 zum Quertrennen von Hand mit Kreissäge und Spezialsägeblatt für alle NE Metalle, nach dem Profilieren, beidseitig schwenkbar 60 °
- ✓ Wahlweise mit Rollenmesser LS zum Längstrennen von parallelen Bahnen vor dem Profilieren und Rollenmesser RS zum Quertrennen

Foto: Rheinzink



# PROFILIERMASCHINE SPA / PAC



## Die High-End-Version SPA / PAC

Für höchste Leistungen und für Dauerbetrieb wird die Profilmachine SPA/PAC verwendet.



### **i** FAKTEN

- ✓ Robust und für alle Bereiche des Doppelstehfalzes einsetzbar
- ✓ Wahlweise für Doppelstehfalz 25 mm oder Doppelstehfalz 25 mm mit Cliprelief
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung zwischen 260 - 870 mm (SPA), 295 - 870 mm (PAC), Alternative 1.080 mm Einlaufbreite
- ✓ Achsmaß bei parallelen Scharen von 190 - 800 mm (SPA), 225 - 800 mm (PAC)
- ✓ Bei einseitigem Durchlauf für konische und schräge Scharen ab 85 mm Achsmaß
- ✓ Die Profilform Falz Standard oder Cliprelief muss vorher festgelegt werden und kann nicht mehr verändert werden
- ✓ Hydraulische Trenneinrichtung zum rechtwinkeligem Quertrennen, grat- und windungsfrei, nach dem Profilieren
- ✓ Spezialsteuerung mit Touch zur komfortablen Eingabe von Längen und Stückzahlen in mm Teilung
- ✓ Automatische Einstellung der Schneidföhrung über die Breitenverstellung der Profilmachine
- ✓ Sammelbehälter für Abfälle
- ✓ Wahlweise mit Rollenmesser LS zum Längstrennen von parallelen Bahnen vor dem Profilieren und Rollenmesser RS zum Quertrennen
- ✓ Sonderrollensatz für Doppelstehfalz 32 mm mit und ohne Cliprelief
- ✓ Vorbereitet zur Anflanschung einer Querteilanlage QA 60
- ✓ Kürzeste Scharenlänge 200 mm

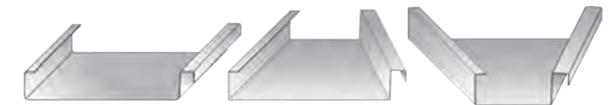
# SPM-KS / PMC-KS

## Profilmachine für konisch zu profilierende Scharen direkt vom Coil



Profilmachine SPM-KS mit Touchpanel-Steuerung

### **i** VARIANTEN



Je nach Verlegerichtung der Scharen kann das Schneiden und Profilieren von schmal nach breit oder von breit nach schmal erfolgen.

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

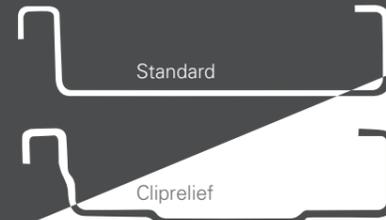
### **i** FAKTEN

- ✓ Robust und für alle Bereiche des Doppelstehfalzes einsetzbar
- ✓ Wahlweise für Doppelstehfalz 25 mm oder Doppelstehfalz 25 mm mit Cliprelief
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung von 260 - 830 mm (SPM), 295 - 830 mm (PMC)
- ✓ Achsmaß bei parallelen Scharen 190 - 760 mm (SPM), 225 - 760 mm (PMC)
- ✓ Schneiden und Profilieren von konischen Scharen in einem Arbeitsgang
- ✓ Kleinstes Achsmaß 80 mm
- ✓ Maximale Schrägstellung + - 3°
- ✓ Profilieren von bereits konisch zugeschnittenen Blechen in einem Arbeitsgang
- ✓ Einstellbar für konisch verlaufende Scharen
- ✓ Hohe Zeitersparnis bei Herstellung von konischen Scharen
- ✓ Elektrisch angetriebene Rollenschere zur Quertrennung mit automatischem Schnitt
- ✓ Spezialsteuerung mit Touch zur komfortablen Eingabe von Längen und Stückzahlen in mm Teilung
- ✓ Sowie Berechnung der Einstellposition für schräges Schneiden und Profilieren
- ✓ Sonderrollensatz für Doppelstehfalz 32 mm mit und ohne Cliprelief erhältlich
- ✓ Kürzeste Scharenlänge 500 mm

Foto: Rheinzink



# PROFILIERMASCHINE TWIN



## Die kompakte, vielseitige Profiliermaschine

Robuste Maschinenvariante aus der SPM Reihe mit beidseitig bestückten Kassetten zum Schwenken.



### FAKTEN

- ✓ Wahlweise:
  - 2 x Doppelstehfalz 25 mm zum Profilieren beidseitiger Unterdeckung oder Überdeckung in einem Arbeitsgang
  - 2 x Doppelstehfalz 25 mm mit Cliprelief zum Profilieren beidseitiger Unterdeckung oder Überdeckung in einem Arbeitsgang
  - Profilkombination aus Doppelstehfalz 25 mm mit und ohne Cliprelief
  - Profilkombination aus Doppelstehfalz 25 mm und 32 mm mit und ohne Cliprelief
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung von 240 - 740 mm
- ✓ Achsmaß bei parallelen Scharen 170 - 670 mm
- ✓ Bei einseitigem Durchlauf auch für konische und schrägzulaufende Scharen ab 65 mm Achsmaß / profilabhängig
- ✓ Bedienerfreundliche SPS-Steuerung mit Touch-Panel

- ✓ Geringe Längentoleranz von ca. 1 - 2 mm
- ✓ Mit elektrisch angetriebene Rollenschere zum automatischen Trennen
- ✓ Alternativ mit hydraulischer Trenneinrichtung oder/ und Querteilanlage QA 60
- ✓ Wahlweise mit Rollenmesser LS zur Längstrennung von parallelen Bahnen vor dem Profilieren
- ✓ Kassettensatz nicht austauschbar
- ✓ Trennung mit Rollenschere, kürzeste Scharenlänge 500 mm
- ✓ Trennung mit Querteilanlage QA 60, kürzeste Scharenlänge 100 mm
- ✓ Trennung mit hydraulischer Trenneinrichtung HYT kürzeste Scharenlänge 200 mm



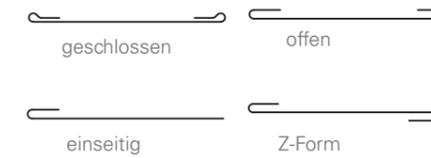
TWIN HYT



Hydraulische Quertrennung

# HPM Profiliermaschine

## VARIANTEN



## FAKTEN

- ✓ Robuste Kompaktmaschine für Hohlumschläge an Kehlen, für Wasserfalz, Ortgang usw.
- ✓ Stufenlose Breitenverstellung von 130 mm bis 870 mm (alternativ 1.050 mm)
- ✓ Umschlaglänge 6 - 15 mm
- ✓ Reduzierung der Arbeitszeit beim Kanten
- ✓ Geschlossener und Offener Umschlag möglich
- ✓ Z-Form bei zweimaligem Durchlauf
- ✓ Als Sondervariante Hohlumschlag um 180° gedreht

## TECHNISCHE DATEN

Typ	Abmessungen in mm	Gewicht	Antrieb/Anschluss	Arbeitsgeschwindigkeit	Einlaufhöhe
SPM 30/80-RS (LS)	1.860 x 1.470 x 1.100	500 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	890 mm
SPM RSM	1.860 x 1.540 x 1.185	540 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-QA60	3.000 x 2.200 x 1.100	560 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	890 mm
SPM 30/80-QA60-RS (LS)	3.000 x 1.800 x 1.100	670 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	890 mm
SPA	1.510 x 1.475 x 1.200	760 kg	4,1 kW / 400 Volt	11 m/min	890 mm
SPA-RS (LS)	2.110 x 1.475 x 1.200	870 kg	4,1 kW / 400 Volt	11 m/min	890 mm
PMC-RS (LS)	2.110 x 1.470 x 1.100	560 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	890 mm
PMC-QA60	3.400 x 2.200 x 1.100	610 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	890 mm
PAC	1.760 x 1.470 x 1.200	820 kg	4,1 kW / 400 Volt	11 m/min	890 mm
PAC-RS (LS)	2.360 x 1.490 x 1.200	930 kg	4,1 kW / 400 Volt	11 m/min	890 mm
SPM-KS	1.910 x 1.900 x 1.190	850 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	890 mm
PMC-KS	2.170 x 1.900 x 1.190	910 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	890 mm
TWIN	2.360 x 1.760 x 1.280	1.030 kg	1,1 kW / 230 Volt	11 m/min	900 mm
TWIN-HYT	2.725 x 1.800 x 1.280	1.300 kg	4,1 kW / 400 Volt	12 m/min	900 mm
HPM	1.860 x 1.510 x 1.160	450 kg	1,1 kW / 230 Volt	18 m/min	890 mm

Materialdicken: NE-Metalle bis 0,8 mm, Stahlblech bis 0,7 mm, Edelstahl bis 0,5 mm

Alle Angaben sind ca.-Angaben.

# QUADRO TP, QUADRO XL, QUADRO XXL UND QUADRO KS

## Die cleveren, vielseitigen Profileranlagen

Durch schwenkbare Kassetten mit 10 bzw. 12 Rollenstationen werden kürzeste Umrüstzeiten erreicht. Ausgestattet mit einer SPS-Steuerung mit Touchpanel und einer elektrischen angetriebenen Querteilrollenschere arbeiten die Maschinen der Quadro-Baureihe vorgewählte Längen und Stückzahlen vollautomatisch ab.



### **i** FAKTEN QUADRO TP / QUADRO XL / QUADRO XXL / QUADRO KS

- Robust, vielseitig und multifunktional
- Bedienerfreundliche SPS-Steuerung mit Touch-Panel
- Stufenlose Breitenverstellung 300 - 800 (1250/XXL)
- Geringe Längentoleranz von ca. 1-2 mm
- Vorschubgeschwindigkeit 14 alternativ 20 m/min
- Auswahl aus einer Vielzahl von Dach und Fassadenprofilen / Sonderprofile nach Kundenwunsch
- Wechselkassettenystem für kurze Umrüstzeiten
- Durch große Anzahl an Umformstationen hohe Profilqualität
- Bei einseitigem Durchlauf auch für konische Scharen
- Elektrisch angetriebene Rollenschere zur Quertrennung mit automatischem Schnitt
- Mit umfangreichem Zubehör/ Zusatzmodulen an viele Anwendungsbereiche anpassbar
- Kürzeste Scharenlänge ca. 700 mm / material- und profilabhängig
- Optionale Trenneinrichtungen für Scharenlängen ab ca.100 mm
- Optionale Längsschneideeinrichtung (LS) zur Herstellung von Paßbahnen (siehe Quadro KS)
- Staplerschuhe für sicheren Transport

### **i** FAKTEN QUADRO TP

- Kompakte Maschine aus der Quadro Baureihe
- Schwenkbare Wechselkassetten mit 10 Verformungsstationen
- Wechselkassetten mit 12 Verformungsstationen (nicht Schwenkbar)

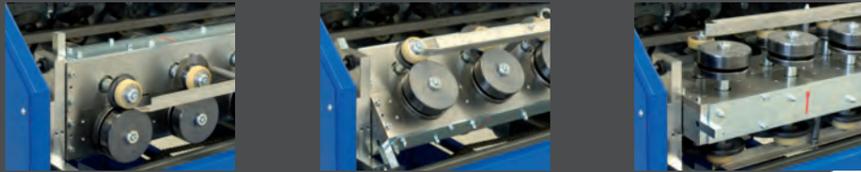
### **i** FAKTEN QUADRO XL / XXL

- Verlängerter Grundrahmen zur Aufnahme von schwenkbaren Kassetten mit 12-Umformstationen
- Komfortables Schwenken der Kassetten mit Handrad
- Verstärkte Rollenschere zur Quertrennung
- Verstärkte Antriebseinheit, optionale Vorschubgeschwindigkeit 20m/min
- Bei XXL-Ausführung Einlaufbreite bis 1250 mm

### **i** FAKTEN QUADRO KS

- Konisch verlaufende Scharen oder Passbahnen können direkt vom Coil in einem Durchlauf gefertigt werden
- Nach Eingabe der Maße berechnet die Steuerung den Einstellwinkel für die Schrägstellung der Kassette
- Es können alle Kassetten der Quadro verwendet werden
- Max. Schrägstellung +/- 3°

Durch das clevere Wechselkassettensystem können bei Maschinen der Baureihe Quadro eine Vielzahl verschiedener Profile wirtschaftlich hergestellt werden. Sehr kurze Umrüstzeiten durch Schwenken oder Austauschen von Kassetten.



**i** PROFILAUSWAHL



Stehfalz 25 / 32 / 38 / 50



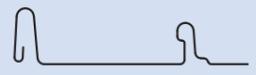
Stehfalz mit Cliprelief 25 / 32 / 38 / 50



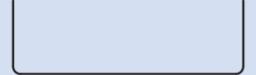
Snap-Falzprofil 25 / 38



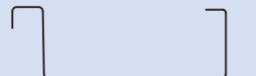
Snap-Falzprofil mit Cliprelief 25 / 38



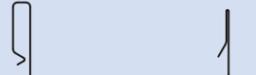
Nailstrip 25 / 38



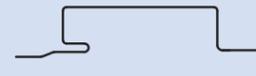
U-Profil



Stehfalz 2"



Lok Seam 35 / 44,5



Sofit-Panel



Steckfalz-Panel



Nailstrip 35



Nailstrip 35



Kassettenpanel



Stufenpanel



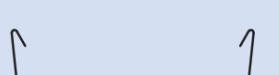
Fensterbankprofil



Sonderprofil



Traufenprofil



Klick-Leistungsprofil



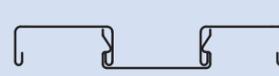
Fassadenprofil



Deckenpanel



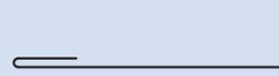
Mauerabdeckung



Landhausprofil



Steckpanel



Hohlumschlag



WELCHES PROFIL DÜRFEN WIR FÜR SIE UMSETZEN ?

**+** ZUSATZOPTIONEN

	Quadro	Quadro XL	Quadro XXL	Quadro KS
Guideboy	○	○	○	○
Längsschneideeinrichtung (LS)	○	○	○	●
Stauereinrichtung	○	○	○	○
Sickereinrichtung 25 / 58 / Rundsicke	○	○	○	○
Striationeinrichtung	○	○	○	○
Perforiereinrichtung	○	-	-	-
V-Sicke und Perforierung	○	-	-	-
Lochstanze Sofit-Panel	○	○	○	○
Lochstanze Steckfalzpaneele	○	○	○	○
Querteilanlage QA - 60	○	○	-	○
Segmentmessertrenneinrichtung SMTE25	○	-	-	-
Schrägtrennanlage STA	○	-	-	-
Schrägtrennanlage STA - M	○	-	-	-
Ausklinkstation AK Quad	○	○	○	○
Ausklinkstation AK Quad 4	○	○	○	○
Kantstation UKST	○	○	-	○
Folienbeschichtungsmaschine FBM	○	○	○	○
Abwickelhaspel (AH1250A1)	○	○	○	○
Abwickelhaspel (AH1250K5)	○	○	○	○
Abcoiler TRANS-ASPO	○	○	○	○
Verstärkte Rollenscherer Querschneiden	○	●	●	●
Schmäler Einlauf 150mm	○	○	○	○
Verschiebbarer Touch-Panel 10"	○	○	○	○
Pneumatische Kupplung im Einlauf	○	○	○	○
Schmiereinrichtung im Einlauf	○	○	○	○
Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit	○	○	○	○

● enthalten, ○ optional lieferbar, - nicht lieferbar

**⚙️** TECHNISCHE DATEN QUADRO

	QUADRO	QUADRO XL	QUADRO XXL	QUADRO KS
<b>Abmessungen in mm: L x B x H</b>	3.250 x 1.740 x 1.275	3.830 x 2.045 x 1.275	3.830 x 2.380 x 1.275	3.340 x 1.870 x 1.370
<b>Gewicht:</b>	ca. 1.250 kg	ca. 1.770 kg	ca. 1.930 kg	ca. 1.500 kg
<b>Antrieb / Anschluss:</b>	2,2 kW / 230 o. 400 V			
<b>Arbeitsgeschwindigkeit:</b>	14 m/min	14 m/min	14 m/min	14 m/min
<b>Einlaufhöhe:</b>	900 mm	900 mm	900 mm	900 mm
<b>Längentoleranz:</b>	ca. 1 - 2 mm			

Materialdicken: Stahl (320 N/mm<sup>2</sup>) 0,55 - 0,70 mm  
 NE-Metalle 0,6 - 0,8 mm oder 0,8 - 1,0 mm oder 1,0 - 1,2 mm  
 (wahlweise, muss bei Bestellung festgelegt werden)  
 Edelstahl 0,5 mm

## ZUBEHÖR FÜR DIE QUADRO

### SMTE Segmentmessertrenneinrichtung



#### FAKTEN

- ✓ Trennen nach dem Profilieren für Stehfalz 25 und 38 mm mit und ohne Cliprelief
- ✓ Motorbetrieben mit eigenem Antrieb
- ✓ Herstellung kurzer Profilscharen ab 100mm Länge
- ✓ Bedienung über SPS-Touch Steuerung der Quadro
- ✓ Grat- und Verwindungsfreie Trennung

### STA/STA-M Schrägtrennanlage

#### FAKTEN

- ✓ Trennen nach dem Profilieren für eine Vielzahl von Profilen
- ✓ Bleche müssen vor dem Profilieren im Seitenbereich ausgeklinkt werden (AK-Quad)
- ✓ Profile können im Winkelbereich +/- 60° getrennt werden
- ✓ Wahlweise mit Handrollenschere oder motorisch angetriebener Schere
- ✓ Bedienung über SPS-Touch Steuerung der Quadro



### UKST Kantstation

#### FAKTEN

- ✓ Elektrohydraulische Kantstation mit einer Kantlänge von max. 40mm
- ✓ Kann zusammen mit der Maschine Quadro und AK-Quad zum stirnseitigem Kanten für eine Vielzahl von Profilen eingesetzt werden
- ✓ Durch eigene Steuerung auch für sonstige Umkantvorgänge wie Rauten, Fassadenschindel oder Kassetten einsetzbar



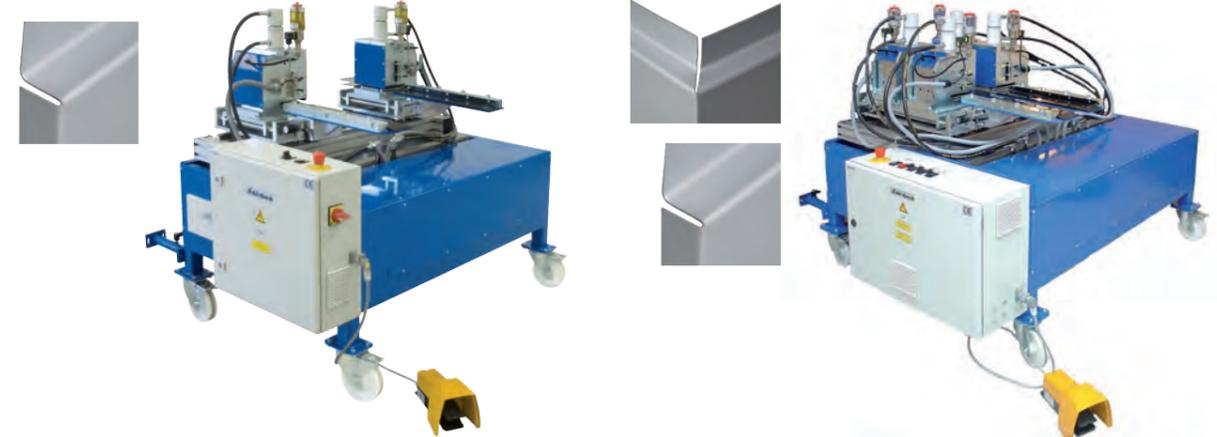
## Auslinkeinheit AK-QUAD und AK-QUAD 4

#### FAKTEN AK-QUAD

- ✓ Elektrohydraulische Auslinkeinheit mit 2 Stanzwerkzeugen
- ✓ Zum vorgeschaltetem Anbau an Profiliermaschinen der Baureihe Quadro oder als Stand-alone-Nutzung
- ✓ Ausklinkungen für Kopfkantung oder Klinkungen zum Trennen nach dem Profilieren
- ✓ Bedienung über SPS-Touch Steuerung der Quadro
- ✓ Eigene Steuerung für sonstige Ausklinkungen, wie z.B. Rauten und Fassadenschindel
- ✓ Austauschbare Klinkwerkzeuge

#### FAKTEN AK-QUAD 4

- ✓ Elektrohydraulische Auslinkeinheit mit 4 Stanzwerkzeuge
- ✓ Zum vorgeschaltetem Anbau an Profiliermaschinen der Baureihe Quadro oder als Stand-Alone-Nutzung
- ✓ Ausklinkungen für Kopfkantung und 90° Eckausklinkung können in einem Durchlauf ausgeführt werden
- ✓ Bedienung über SPS-Touch Steuerung der Quadro
- ✓ Eigene Steuerung für sonstige Ausklinkungen, wie z.B. Rauten und Fassadenschindel
- ✓ Austauschbare Klinkwerkzeuge



#### MÖGLICHE FORMEN FÜR RAUTENAUSKLINKUNG:



#### TECHNISCHE DATEN

	SMTE	STA	STA - M	UKST	AK-QUAD	AK-QUAD 4
<b>Abmessungen in mm: L x B x H</b>	700 x 1.685 x 1.245	1.700 x 2.100 x 1.300	1.700 x 2.100 x 1.300	660 x 1.640 x 1.220	1.135 x 1.660 x 1.300	1.550 x 1.720 x 1.300
<b>Gewicht:</b>	530 kg	285 kg	315 kg	300 kg	370 kg	600 kg
<b>Antrieb / Anschluss:</b>	2,2 kW / 400 V	-	-	1,1 kW / 230 V	1,5 kW / 400 V	1,5 kW / 400 V
<b>max. Auslinkmaß:</b>	-	-	-	-	50 x 100 mm	50 x 100 mm
<b>Einlaufhöhe:</b>	900 mm	900 mm	900 mm	900 mm	900 mm	900 mm

Materialdicken: Stahl bis 0,8 mm, NE-Metalle bis 1,0 mm, Edelstahl bis 0,5 mm

## AUSKLINKEINHEITEN

### Elektrohydraulische Ausklinkeinheiten KLS, KLS 90 und EHA

Zur maschinellen Montagevorbereitung von vorprofilierten Scharen des Doppelstehfalzes 25, 32 und 38 mm mit und ohne Cliprelief schnell und rationell für Dächer, Gauben, Fassaden und Brüstungen.

## KLS Ausklinkeinheit

### FAKTEN

- ✓ Klinkung eines runden Ausschnittes in wahlweise 25, 32 und 38 mm Profilhöhe, Standard oder mit Cliprelief
- ✓ Ausklinken und Treiben von parallelen, schrägen und trapezförmigen Profilscharen
- ✓ Einsatzbereiche Trauf und Dachknickpunkte, Kehlen, Pultdächer, Fassadenfußpunkte, Blenden, Ortgänge und Fensterstürze
- ✓ Profilierte Bleche werden einseitig rund ausgeschnitten und vorgetrieben
- ✓ Gratfreier Schnitt verhindert einreißen
- ✓ Doppelte Stanzwerkzeuge ermöglichen Klinkungen für die Verlegung sowohl von rechts nach links als auch von links nach rechts
- ✓ Scharen können somit für die Traufe, für Gebäudeknickpunkte oder obere Abschlüsse vorbereitet werden
- ✓ Materialstärke für NE Metalle bis 0,8 mm, Edelstahl bis 0,5 mm und Stahlblech bis 0,7 mm
- ✓ Bei Stucco geprägten Materialien ist das Treiben maschinell nicht umsetzbar
- ✓ Das Kanten muss auf einer Segmentabkantbank in einem separaten Arbeitsgang erstellt werden



### MÖGLICHE FORMEN



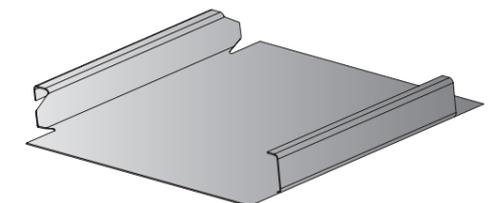
## KLS 90 Ausklinkeinheit



### FAKTEN

- ✓ Klinkung eines stehend geraden Ausschnittes in wahlweise 25, 32 und 38 mm Profilhöhe, Standard oder mit Cliprelief
- ✓ Ausklinken von parallelen, schrägen und trapezförmigen Profilscharen
- ✓ Profilierte Bleche werden 90° stehend, gerade ausgeschnitten
- ✓ Doppelte Stanzwerkzeuge ermöglichen Klinkungen für die Verlegung sowohl von rechts nach links als auch von links nach rechts
- ✓ Scharen können somit für die Traufe, Gebäudeknickpunkte oder obere Abschlüsse vorbereitet werden
- ✓ Materialstärke für NE Metalle bis 0,8 mm, Edelstahl bis 0,5 mm und Stahlblech bis 0,7 mm
- ✓ Das Kanten muss auf einer Segmentabkantbank in einem separaten Arbeitsgang erstellt werden

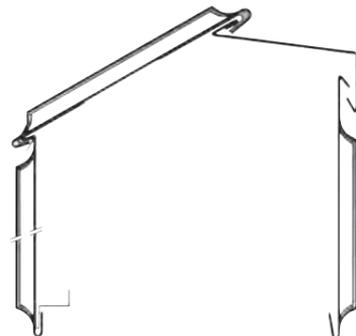
### MÖGLICHE FORM



## EHA Ausklinkeinheit


 FAKTEN

- ✓ Klinkung eines runden Ausschnittes wahlweise 25, 32 und 38 mm Profilhöhe, Standard oder mit Cliprelief
- ✓ Klinkung, Treiben und Umkantung in drei hintereinander geschalteten Arbeitsgängen
- ✓ Herstellung eines runden Ausschnittes
- ✓ Vorbereitet für untere und obere Falzabschlüsse an Dächern, Gauben, Fassaden und Brüstungen
- ✓ Einsatzbereiche: Trauf und Dachknickpunkte, Kehlen, Pultdächer, Fassadenfußpunkte, Blenden, Orggänge und Fensterstürze
- ✓ Vorprofilierter parallele Scharen werden in drei hintereinander geschalteten Arbeitsgängen hergestellt
- ✓ Schräg verlaufende Scharen oder konische Scharen werden wechselseitig in vier hintereinander geschalteten Arbeitsgängen erstellt
- ✓ Ausgestattet mit Segmentschienen in Oberwange, Biegewange und Auflagetisch
- ✓ Diverse Kantarbeiten z.B. an Rauten und Schindeln schnell und effizient
- ✓ Geeignet für Spiegeldeckung und Kassettenherstellung
- ✓ Arbeitsbreite stufenlos verstellbar von 300 - 800 mm
- ✓ Ausklink- und Umkantlänge sowie Umkantwinkel nach innen und außen sind einstellbar
- ✓ Ausklinktiefe 0 - 80 mm, Umkantlänge 15 - 40 mm Kantwinkel 0 - 170°
- ✓ Materialstärke für NE Metalle bis 0,8 mm, Edelstahl bis 0,5 mm und Stahlblech bis 0,7 mm
- ✓ Bei Stucco geprägten Materialien ist das Treiben maschinell nicht umsetzbar
- ✓ Herstellung einer verlegefertigen Schare in weniger als 1 Minute machbar

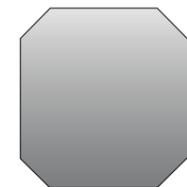

 MÖGLICHE FORMEN

 TECHNISCHE DATEN ELEKTROHYDRAULISCHE AUSKLINKEINHEITEN

	KLS	KLS 90	EHA
<b>Abmessungen: L x B x H</b>	1.120 x 900 x 1.250 mm	970 x 670 x 1.285 mm	1.650 x 1.500 x 1.200 mm
<b>Material:</b>	NE-Metalle bis 0,8 mm Stahlbleche bis 0,7 mm Edelstahlbleche bis 0,5 mm	NE-Metalle bis 0,8 mm Stahlbleche bis 0,7 mm Edelstahlbleche bis 0,5 mm	NE-Metalle bis 0,8 mm Stahlbleche bis 0,7 mm Edelstahlbleche bis 0,5 mm
<b>Gewicht:</b>	325 kg	220 kg	590 kg
<b>Antrieb:</b>	1,1 kW, 400 Volt	1,1 kW, 230 Volt	1,1 kW, 400 Volt
<b>Verstellbereich:</b>	–	–	300 – 800 mm
<b>Ausklinktiefe</b>	30 – 80 mm variabel	15 – 40 mm variabel	0 – 80 mm variabel
<b>Umkantlänge</b>	–	–	15 – 40 mm
<b>Kantwinkel:</b>	–	–	0 – 170°

 KANTEN VON RAUTEN

Unter Verwendung von Sonderauflagetischen können auf der Einheit EHA sowie auf der Umkantstation UKST Rauten in den verschiedenartigsten Geometrien gekantet werden.



Blechezuschnitt ausgeklingt  
(z.B. mit AK-Quad)

Umkanten des Zuschnittes mit EHA oder alternativ UKST  
(Sonderwerkzeugsatz erforderlich)



# RUNDBOGENMASCHINEN



## Die Rundbogenmaschinen-Baureihe RBM

Zur Herstellung von konvex gebogenen Scharen, bei Dachgauben, Rundbögen, Kuppeln oder Tonnendächer aus Doppelstehfalzprofil mit und ohne Cliprelief in den Höhen 25, 32, 38 und 50 mm.

## RBM 25, 32 UND 38

### FAKTEN

- ✓ Robuste Rundbogenmaschine für vorprofilierte Scharen mit und ohne Cliprelief in den Höhen 25,32 und 38 mm
- ✓ Der erforderliche Anpressdruck wird von einer Tabelle abgelesen und radienabhängig eingestellt
- ✓ Breitenverstellung über Handrad bei einem Achsmaß von 300 - 810 mm
- ✓ Einzel angetriebene Biegeeinheiten für den Ober- und Unterfalz
- ✓ Regulierbare Durchlaufgeschwindigkeit 0-12 m/min stufenlos einstellbar
- ✓ Optional durch Tauschen von Biegerollen auch für Profilhöhen 32 mm und 38 mm
- ✓ Abgestimmt auf den Doppelstehfalz der Schlebach Profilmaschinen
- ✓ Scharen mit 2 x Unterdeckung in einem Arbeitsgang möglich
- ✓ Konische, Schräge oder Scharen mit 2 x Überdeckung werden in mehreren Durchläufen gefertigt
- ✓ Problemlose Herstellung von wechselnden Radien in einer Schare



### MÖGLICHE FORMEN



Durch Austausch von Druckrollen ist die RBM auch für andere Profilhöhen zwischen 25 und 38 mm einsetzbar.

# RBM 50 UND RBM 38/50

### FAKTEN

- ✓ Robuste Rundbogenformmaschine für vorprofilierte Scharen mit und ohne Cliprelief in den Höhen 38 und 50 mm
- ✓ Anpressdruck ablesbar von einer Tabelle und radienabhängig am Bedienpult einstellbar
- ✓ Breitenverstellung über Handrad bei einem Achsmaß von 300 - 810 mm
- ✓ Kombinierte Druckeinstellung auf die gewählte Voreinstellung erfolgt motorisch und manuell
- ✓ Einzel angetriebene Biegeeinheiten für Ober- und Unterfalz
- ✓ Durchlaufgeschwindigkeit 0-12 m/min stufenlos einstellbar
- ✓ Scharen mit 2 x Unterfalz in einem Arbeitsgang möglich
- ✓ Konische, Schräge oder Scharen mit 2 x Überdeckung werden in mehreren Durchläufen gefertigt
- ✓ Durch Tausch von Biegerollen kann auch Falzhöhe 38 mm hergestellt werden
- ✓ Problemlose Herstellung von wechselnden Radien in einer Schare



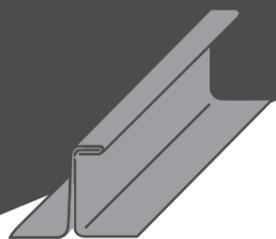
### MÖGLICHE FORMEN



### TECHNISCHE DATEN RUNDBOGENMASCHINEN

	RBM 25, 32 UND 38	RBM 50 UND RBM 38/50
<b>Abmessungen: L x B x H</b>	1.000 x 1.000 x 1.700 mm	1.000 x 1.000 x 1.930 mm
<b>Verstellbereich:</b>	Achsmaß 300 – 810 mm	Achsmaß 330 – 660 mm
<b>Kleinste Radien NE-Metalle:</b>	ab Radius 600 mm (25+32+38)	ab Radius 3.000 mm (50)
<b>Stahlblech:</b>	ab Radius 1.500 mm (25+32) 2.500 (38)	ab Radius 4.000 mm (50)
<b>Edelstahl:</b>	ab Radius 1.500 mm (25+32) 2.500 (38)	ab Radius 5.000 mm (50)
<b>Materialdicken NE-Metalle:</b>	bis 0,8 mm	bis 0,8 mm
<b>Stahlblech:</b>	bis 0,7 mm	bis 0,7 mm
<b>Edelstahl:</b>	bis 0,5 mm	bis 0,5 mm
<b>Gewicht:</b>	230 kg	870 kg
<b>Antrieb:</b>	2 x 0,55 kW, 230 Volt, 1-ph.	1 x 0,75 kW, 230 Volt, 1-ph. 2 x 0,37 kW, 230 Volt, 1-ph.

# FALZMASCHINEN



## Die robuste Falzmaschinen Baureihe

Robuste Falzmaschinen zum Schließen von Winkel- und Doppelstehfalz in einem Arbeitsgang bei vorprofilierten Scharen. Profilhöhen 25, 32, 38 und 50 mm mit oder ohne Cliprelief.

### Universalfalzmaschine Piccolo



#### FAKTEN

- ✓ Einsetzbar für Winkel und Doppelstehfalz 25 mm, in einem Arbeitsgang
- ✓ Bei geraden und gebogenen Scharen ab 600 mm Radius
- ✓ Erhältlich mit Halter für Profilhöhen 32, 38 und 50 mm
- ✓ Sonderrollensatz für Edelstahl und Aluminium
- ✓ Optional mit Schneidrollen zum Aufschneiden von verlegten Falzbahnen
- ✓ Robustes Gehäuse aus Aluminium zum Schutz der kompletten Maschine
- ✓ Optional mit Winterset

### Falzmaschine „Flitzer“



#### FAKTEN

- ✓ Einsetzbar für Winkel und Doppelstehfalz 25 mm, bei geraden Scharen, in einem Arbeitsgang
- ✓ Erhältlich mit Halter für Profilhöhen 32, 38 und 50 mm
- ✓ Zusätzlich mit Schneidrollen zum Aufschneiden von verlegten Falzbahnen
- ✓ Sonderrollensatz für Edelstahl und Aluminium
- ✓ Optional mit Winterset

## Falzmaschine „Spider“

#### FAKTEN

- ✓ Einsetzbar für Winkel und Doppelstehfalz
- ✓ Erhältlich mit Halter für 32,38 und 50 mm
- ✓ bei geraden und gebogenen Scharen ab 600 mm Radius
- ✓ gehärtete Edelstahlrollen für alle Materialien geeignet
- ✓ robuster Motor mit stufenloser Drehzahlregelung
- ✓ Mit Sicherheitsendabschaltung
- ✓ Mit Fernbedienung zum problemlosen Führen der Maschine
- ✓ Optional mit Schneidrollen zum Aufschneiden von verlegten Falzbahnen
- ✓ Optional mit Winterset



### Winterset

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 Geräteständer eingesetzt. Beide Hände sind somit für Anschlussarbeiten frei. Leistung: 3500 Watt, 220 Volt.



#### TECHNISCHE DATEN AUFKANTMASCHINEN

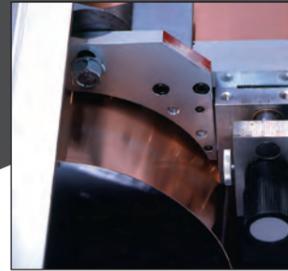
	PICCOLO	FLITZER	SPIDER
<b>Abmessungen: L x B x H</b>	450 x 310 x 230 mm	370 x 250 x 280 mm	465 x 255 x 293 mm
<b>Antrieb:</b>	0,3 kW, 230 Volt, 1-ph.	0,3 kW, 230 Volt, 1-ph.	
<b>Leistung:</b>	ca. 9 m/min	ca. 11 m/min	
<b>Gewicht:</b>	ca. 23 kg	ca. 17 kg	19 kg
<b>Falzhöhe:</b>		25 mm	
<b>Geschwindigkeit:</b>	9 m/min	11 m/min	14 m/min
<b>Anschluss:</b>			1,2 kW, 230 Volt, 1-ph. 50 Hz
<b>Profilhöhe:</b>			25 / 32 / 38 mm
<b>Material:</b>	Edelstahl <0,5 mm Stahlblech <0,7 mm NE-Metalle <0,8 mm	Edelstahl <0,5 mm Stahlblech <0,7 mm NE-Metalle <0,8 mm	Edelstahl <0,5 mm Stahlblech <0,7 mm NE-Metalle <0,8 mm

## ZUBEHÖR &amp; NACHRÜSTMODULE



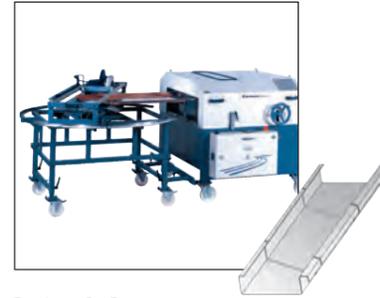
## RS ROLLENSCHERE

Rolleschere zur Quertrennung vor dem Profilieren, mit Rollenmesser und Materialeinzugseinheit

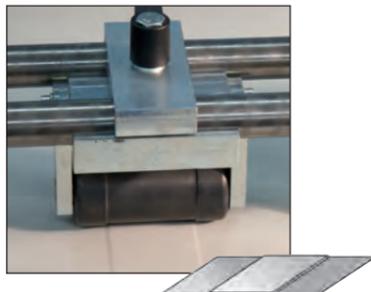


## LS ROLLENSCHERE

zum Längstrennen vor dem Profilieren

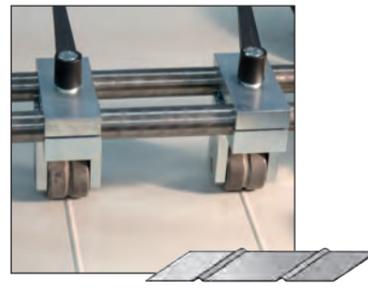
QA-60  
QUERTEILANLAGE

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



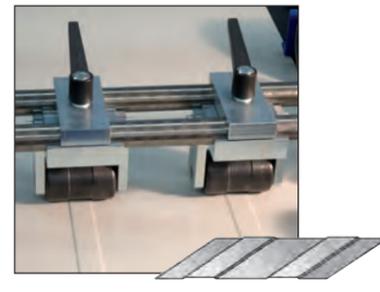
## SICKEN 58

Sickeneinrichtung zum Einprägen einer Längssicke von 58 mm Breite



## RUNDSICKEN

Sickeneinrichtung zum Einprägen von 2 Rundsicken in die Fläche



## SICKEN 2 X 25 MM

Sickeneinrichtung zum Einprägen von 2 Längssicken in die Schare



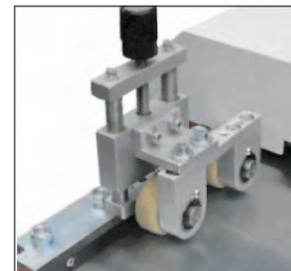
## STAUCHEN

für SPM und PMC  
(Seite 8 – 9)



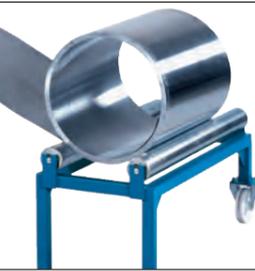
## STAUCHEN

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



## GUIDEBOY

Führungshilfe zum Aufbau auf die Einlaufführung zum einseitigen Profilieren für alle Profiliermaschinen



## AC ABCOILER

☑ für max. 300 kg Coilgewicht

AH 1250A 1  
ABWICKELHASPEL

☑ fahrbar  
☑ für max 1 t Coilgewicht  
☑ Innenspanndorn  
☑ Spannungsbereich 280 – 550 mm  
☑ für Bandbreite bis 1.250 mm

AH 1250K 5  
ABWICKELHASPEL

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



## TRANS-ASPO

☑ fahrbar  
☑ für max. 1 t Coilgewicht  
☑ Innenspanndorn  
☑ Spannweite 350 - 600 mm  
☑ für Bandbreite bis 800 mm

FBM FOLIENBE-  
SCHICHTUNGS-  
ANLAGE

☑ zum Aufkaschieren von Akustiktrennlage, Folien oder Dämmmaterial  
☑ zum Vorbau an Profiliermaschinen der SPM oder Quadro Baureihe  
☑ für Folienbreiten von 150 - 730 mm

## SPALTANLAGEN



### Das Spaltanlagenprogramm

Das Schlebach-Spaltanlagenprogramm ermöglicht mit seinen äußerst Robusten, bedienerfreundlichen Maschinenkonzepten ein flexibles, passgenaues und gratfreies Zuschneiden vom Breitband. Entsprechend der Kundenanforderung wird von der einfachen Querteilanlage bis zur komplett ausgestatteten Fertigungsline inkl. Abcoilen, Richten, Spalten und Weiterverarbeitung der Zuschnitte das komplette Maschinenprogramm zur wirtschaftlichen Verarbeitung von Coilware geboten.

## SLMSS 1250 Spaltanlage

### FAKTEN

- ✓ Kompakte Spalt- und Querteilanlage
- ✓ Querteilung mit kompakter Rollenschere
- ✓ Einlaufbreite stufenlos einstellbar von 200 – 1.250 mm
- ✓ Bedienerfreundliche SPS-Steuerung mit Touch Panel 7"
- ✓ Vorschubgeschwindigkeit 22 m/min (regelbar über Frequenzumrichter)
- ✓ Bänderzug, materialschonend, mit spezialbeschichteten Einzugsrollen
- ✓ Klemmfixaufnahme für beschädigungslose Klemmung der Wellen
- ✓ Messerwellen mit 4 Messerpaaren (beidseitig einsetz- und nachschleifbar)
- ✓ Verstellbare Abstützung für untere Messerwelle
- ✓ Messerpositionierung über Skala, millimetergenau
- ✓ Messerwelle mit 100 mm Durchmesser
- ✓ Abheben der Oberwelle zur Verschnittoptimierung und für Betriebsart Querteilen
- ✓ Wartungsfreundlich, einfacher effizienter Messerwechsel



## SLMST Spaltanlage

### FAKTEN

- ✓ Produktive Spalt- und Querteilanlage für Bandbreite 1.250 und 1.500 mm
- ✓ Querteilung mit Tafelschere für hohe Produktivität
- ✓ Einlaufbreite stufenlos einstellbar von 200 – 1.250 mm (1.500 mm)
- ✓ Materialdicke bis 2 mm (Abhängig von Material und Anzahl der Schnitte)
- ✓ Bedienerfreundliche SPS-Steuerung mit Touch Panel 7"
- ✓ Vorschubgeschwindigkeit 22 m/min (regelbar über Frequenzumrichter)
- ✓ Bänderzug, materialschonend, mit spezialbeschichteten Einzugsrollen
- ✓ Klemmfixaufnahme für beschädigungslose Klemmung der Wellen
- ✓ Messerwellen mit 4 Messerpaaren (beidseitig einsetz- und nachschleifbar)
- ✓ Verstellbare Abstützung für untere Messerwelle
- ✓ Messerpositionierung über Skala, millimetergenau
- ✓ Messerwelle mit 100 mm Durchmesser



- ✓ Wartungsfreundlich, einfacher effizienter Messerwechsel
- ✓ Abheben der Oberwelle zur Verschnittoptimierung und für Betriebsart Querteilen
- ✓ Gemeinsamer Grundrahmen für Querteilanlage und Tafelschere
- ✓ Staplerschuhe für sicheren Transport



## SLMST MULTICUT Spaltanlage



Bild zeigt Option Richtrollen RIA 3 und Schutzfolienabwickler SFB

### FAKTEN

- ✓ Produktive Spalt- und Querteilanlage mit Tafelschere für Bandbreite 1.250 und 1.500 mm
- ✓ Querteilung mit Tafelschere für hohe Produktivität
- ✓ Einlaufbreite stufenlos einstellbar von 200 – 1.250 mm (1.500 mm)
- ✓ Richtanlage RIA 3 mit 3 hartverchromten Richtwalzen
- ✓ Schutzfolienbeschichter SFB zum Aufbringen einer Schutzfolie
- ✓ Bedienerfreundliche SPS-Steuerung mit Touch Panel 7"
- ✓ Vorschubgeschwindigkeit max. 22 m/min (regelbar über Frequenzumrichter)
- ✓ Bänderzug, materialschonend, mit spezialbeschichteten Einzugswalzen
- ✓ Klemmfixaufnahme für beschädigungslose Klemmung der Wellen
- ✓ Messerwellen mit 4 Messerpaaren (beidseitig einsetz- und nachschleifbar)
- ✓ Verstellbare Abstützung für untere Messerwellen
- ✓ Messerpositionierung über Skala, millimetergenau
- ✓ Messerwelle mit 100 mm Durchmesser
- ✓ Wartungsfreundlich, einfacher effizienter Messerwechsel
- ✓ Autom. Abheben der Oberwelle zur Verschnittoptimierung und für Betriebsart Querteilen
- ✓ Gemeinsamer Grundrahmen für Querteilanlage und Tafelschere
- ✓ Staplerschuhe für sicheren Transport

Foto: PREFA | Croce & Wir



## SLMST MASTERCUT Spaltanlage



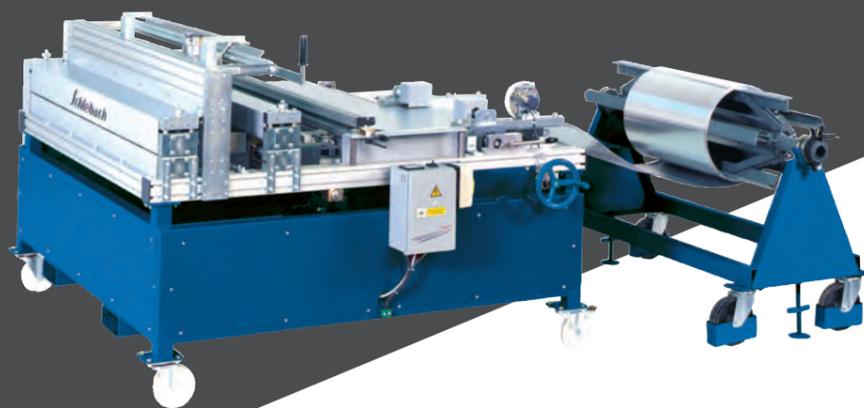
### FAKTEN

- ✓ Produktive Spalt- und Querteilanlage mit Tafelschere und integriertem Richtwerk für Bandbreite 1.250 und 1.500 mm
- ✓ Einlaufbreite stufenlos einstellbar von 200 – 1.250 mm (1.500 mm)
- ✓ Materialdicke bis 2 mm (anhängig von Material und Anzahl der Schnitte)
- ✓ Bedienerfreundliche SPS-Steuerung mit Touch Panel 7"
- ✓ 6 hartverchromte Richtwalzen, unteren 3 Richtwalzen angetrieben
- ✓ Obere 3 Richtwalzen für Einrichtbetrieb und für Stopp beim Schnitt autom. abhebbar
- ✓ Abstützung für obere und untere Richtwalzen
- ✓ Vorschubgeschwindigkeit max. 28 m/min (regelbar über Frequenzumrichter)
- ✓ Bänderzug, materialschonend, mit spezialbeschichteten Einzugswalzen
- ✓ Klemmfixaufnahme für beschädigungslose Klemmung der Wellen
- ✓ Messerwellen mit 5 Messerpaaren (beidseitig einsetz- und nachschleifbar)
- ✓ Verstellbare Abstützung für untere und obere Messerwellen
- ✓ Messerpositionierung über Skala, millimetergenau
- ✓ Querteilung mit Tafelschere für hohe Produktivität
- ✓ Messerwelle mit 100 mm Durchmesser
- ✓ Autom. Abheben der Oberwelle zur Verschnittoptimierung und für Betriebsart Querteilen
- ✓ Gemeinsamer Grundrahmen für Querteilanlage und Tafelschere
- ✓ Staplerschuhe für sicheren Transport



Bild zeigt Option Zuführtisch anhebbar und Auslauftisch

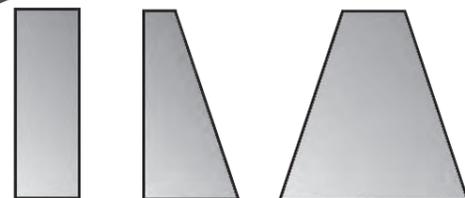
# KONI 2000 Schräg-Trennanlage



## FAKTEN

✓ Für das perfekte, schnelle und einfache Zuschneiden von parallelen, schrägen und trapezförmigen Blechen, vom Coil oder vom Zuschnitt bis 0,80 mm Materialdicke

✓ Bedienerfreundliche Programmiersteuerung ermittelt die Position des Spezialschneidkopfes



### Schlebach Längs- und Querteilanlage – Zubehör und Varianten

	SLMSS 1250	SLMST 1250	SLMST 1500	SLMST MULICUT 1250	SLMST MULICUT 1500	SLMST MASTER-CUT 1250	SLMST MASTER-CUT 1500	KONI 2000
Positioniersteuerung HEIM für automatischen Ablauf, Anpassung der An- und Auslaufgeschwindigkeit, 198 Speicherplätze, Handbetrieb als Tippbetrieb vor/zurück, Automatikbetrieb im Einzel- und Dauertakt, mit Einrichtbetrieb, Automatik für Einrichtposition und Verschnittoptimierung	●	●	-	-	-	-	-	-
Bedienpanel mit Touchscreen 5,7" mit komfortabler, farbiger, intuitiv zu bedienender Benutzeroberfläche, menügeführte Programmierung, mehrsprachig, 25 Programmspeicherplätze	○	○	●	●	●	●	●	-
Vorschubgeschwindigkeit bis 35 m/min, regelbar über Frequenzrichter (Turbo)	○	○	○	○	○	○	○	-
Zusätzliche Messerpaare, max. 10, materialabhängig	○	○	○	○	○	○	○	-
Durchgängig gummierte Einzugsrollen (geschliffene Ausführung)	○	○	○	●	●	●	●	-
Doppelte Umlenkrolle für schonenden Materialeinlauf	○	○	○	○	○	○	○	-
Automatische Messeraushebung	○	○	○	●	●	●	●	-
Zuführtschanhebbar	○	○	○	○	○	○	○	-
Auslauftisch	○	○	○	○	○	○	○	-
Richtrollen RIA3, 3 Rollen nicht angetrieben, vorgebaut	○	○	○	○	○	-	-	-
Richtrollen RIA5, 5 Rollen nicht angetrieben, vorgebaut	○	○	-	○	-	-	-	-
Richtrollen RIA6, angetrieben, integriert	-	-	-	-	-	●	●	-
Schutzfolienbeschichtung SFB	○	○	○	○	○	○	○	-
Elektrische Tafelschere, Schneidleistung bis 2,00 mm bei 400 N/mm <sup>2</sup>	-	●	●	●	●	●	●	-
Abwickelhaspel AH1250A1	○	○	-	○	-	○	-	○
Abwickelhaspel AH1250K5	○	○	-	○	-	○	-	○
Abwickelhaspel AH1500K5	-	-	○	-	○	-	○	-

● enthalten, ○ optional lieferbar, - nicht lieferbar



## TECHNISCHE DATEN SPALTANLAGEN

	SLMSS 1250	SLMST 1250	SLMST 1500	KONI 2000
<b>Abmessungen in mm: L x B x H</b>	1.350 x 2.100 x 1.220	1.710 x 2.050 x 1.450	1.750 x 2.270 x 1.450	1.870 x 2.100 x 1.350
<b>Gewicht:</b>	1.025 kg	1.620 kg	2.450 kg	770 kg
<b>Bandeinlaufbreite:</b>	200 - 1.250 mm	200 - 1.250 mm	200 - 1.500 mm	200 - 1.250 mm
<b>Antrieb / Anschluss:</b>	1,1 kW/400V/3 Ph.	2,2 kW/400V/3 Ph.	2,2 kW/400V/3 Ph.	1,1 kW/400V/3 Ph.
<b>Arbeitsgeschw.:</b>	max. 22 m/min, regelbar	max. 22 m/min, regelbar	max. 22 m/min, regelbar	max. 10 m/min
<b>Längengenauigkeit:</b>	+/- 0,5 mm (3.000 mm)	+/- 0,5 mm (3.000 mm)	+/- 0,5 mm (3.000 mm)	
<b>Materialdicke Stahl (400N/mm<sup>2</sup>)</b>	<b>Querteilen:</b> max. 1,25 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,5 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> 0,40 - 0,70 mm
<b>Materialdicke Edelstahl:</b>	<b>Querteilen:</b> max. 1,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,0 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 1,25 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 1,25 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> 0,40 - 0,50 mm
<b>Materialdicke Kupfer / Zink:</b>	<b>Querteilen:</b> max. 1,25 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 2,0 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> 0,60 - 0,80 mm
<b>Materialdicke Aluminium:</b>	<b>Querteilen:</b> max. 1,5 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,5 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,5 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 2,0 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> 0,60 - 1,00 mm

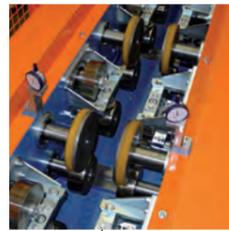
	SLMST MULTI-CUT 1250	SLMST MULTI-CUT 1500	SLMST MASTER-CUT 1250	SLMST MASTER-CUT 1500
<b>Abmessungen in mm: L x B x H</b>	1.750 x 2.070 x 1.450	1.750 x 2.500 x 1.450	3.580 x 2.000 x 1.560	3.580 x 2.300 x 1.560
<b>Gewicht:</b>	2.000 kg	2.850 kg	4.000 kg	4.800 kg
<b>Bandeinlaufbreite:</b>	200 - 1.250 mm	200 - 1.500 mm	200 - 1.250 mm	200 - 1.250 mm
<b>Antrieb / Anschluss:</b>	2,2 kW/400V/3 Ph.	2,2 kW/400V/3 Ph.	3,0 kW/400V/3 Ph.	3,0 kW/400V/3 Ph.
<b>Arbeitsgeschw.:</b>	max. 22 m/min, regelbar			
<b>Längengenauigkeit:</b>	+/- 0,5 mm (3.000 mm)			
<b>Materialdicke Stahl (400N/mm<sup>2</sup>)</b>	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,5 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,5 mm / 5 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,5 mm / 5 Messer
<b>Materialdicke Edelstahl:</b>	<b>Querteilen:</b> max. 1,25 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 1,25 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 1,25 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 1,25 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,25 mm / 4 Messer
<b>Materialdicke Kupfer / Zink:</b>	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 2,0 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 2,0 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,5 mm / 5 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 2,0 mm / 5 Messer
<b>Materialdicke Aluminium:</b>	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 2,0 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 2,0 mm / 4 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 1,5 mm / 5 Messer	<b>Querteilen:</b> max. 2,0 mm <b>Längs- u. Quert.:</b> max. 2,0 mm / 5 Messer

# SONDERMASCHINEN

## 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 Schleichbach Qualität.



### PROFILIEREN

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



### KLINKEN

Ausklinken vor der Verformung. Werkzeuge nach Kundenwunsch.



### LOCHEN

Angetriebene Lochstanzen oder Perforiereinheiten.



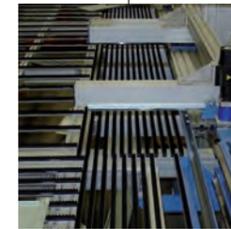
### KANTEN

Seiten- oder Kopfkantungen in glatte Bleche oder fertige Profilbahnen.



### TRENNEN

Trennschnitte automatisch, mit Segmentmesser, Schneidmesser, Rollenmesser oder Säge. Manuell oder elektrisch.



### AUSTRAGEN

Ablegen und Verschieben von fertigen Blechbahnen.



### VERPACKEN

Palettier- oder Stapleinrichtungen, Bündeln von Metallbahnen.

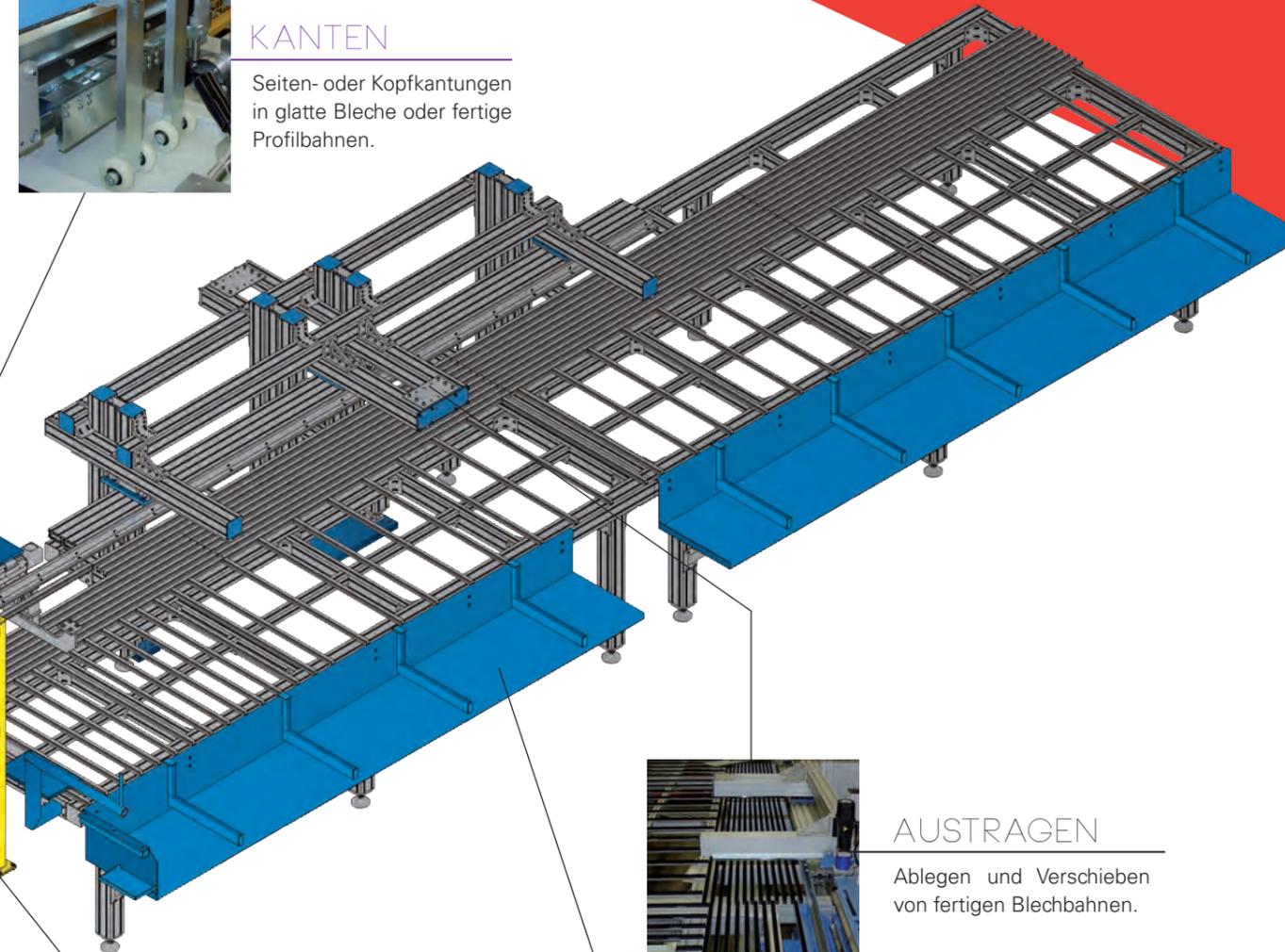




Foto: Rheinzink



Foto: Rheinzink



Foto: PREFA | Croce & Wir



Foto: Rheinzink