



## Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn und der SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH mit Sitz in Wermelskirchen.

1949 gegründet, vereint die Hans Schröder Maschinenbau GmbH Tradition und Moderne im Maschinenbau: Als qualitäts- und kundenorientiertes Familienunternehmen erfolgreich geführt, hat sich Hans Schröder Maschinenbau auf die Entwicklung moderner Maschinenkonzepte für das Biegen und Schneiden von Blechen spezialisiert.

Durch die 2006 erfolgte Integration der Fasti-Werke und mit weltweiter Präsenz ist die Schröder Group heute einer der führenden Anbieter für Maschinen zum Schwenkbiegen, Schneiden, Sicken, Bördeln und Rundbiegen von Blechen aller Art. Die Vielfalt der Präzisionsmaschinen reicht von bewährten Lösungen für das Handwerk bis hin zu innovativen Hochleistungsmaschinen für die automatische industrielle Fertigung. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 230 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.



Alle Angaben gelten als Richtlinien  
und können jederzeit geändert werden.  
HSM 171122DE

Schröder-Fasti Technologie GmbH  
Elbringhausen 1 | 42929 Wermelskirchen | Deutschland  
T +49 2196 96-0 | F +49 2196 96-90  
E [info@schroedergroup.eu](mailto:info@schroedergroup.eu)  
[www.schroedergroup.eu](http://www.schroedergroup.eu)

# Die manuelle Schwenkbiegemaschine 204

Die manuelle Schwenkbiegemaschine 204 ist der Favorit des Handwerks: In Werkstätten, im Musterbau und bei Reparaturarbeiten ist sie unverzichtbar



Die kleine Schwenkbiegemaschine 204 mit den Merkmalen einer Großen

| 204                                      | 10/2 |
|--|------|
| Nutzlänge (mm)                           | 1020 |
| Blehdicken (400 N/mm <sup>2</sup> ) (mm) | 2,0  |
| Maschinenlänge (mm)                      | 1760 |
| Maschinenbreite (mm)                     | 360  |
| Maschinenhöhe (mm)                       | 1320 |
| Oberwangenhub (mm)                       | 220  |
| Biegewangenverstellung (mm)              | 60   |
| Unterwangenverstellung (mm)              |      |
| Gewicht (kg)                             | 460  |

Kombinierter Federfinger- und Hinteranschlag Pneumatische Biegehilfe

**Der Favorit des Handwerks: In Werkstätten, im Musterbau und bei Reparaturarbeiten ist sie unverzichtbar.**

## Oberwange

- Ausreichende Hubhöhe für unterschiedliche Werkzeuggeometrien
- Antrieb über Handkurbel und Kegelräder
- Kurze Rüstzeiten durch Schnellspannung für Werkzeuge
- Freiraum für die Bearbeitung vorgekanteter Bleche

## Biegewange

- Verstellbar für genaues Radiuskanten
- Verstellbarer Winkelanschlag für gleiche Biegewinkel
- Biegewange über Gasdruckfeder unterstützt

## Unterwange

- Verstellbar für Radiuswerkzeuge

## Werkzeuge

- Schienen ca. 700 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit, aus dem Vollen gehobelt
- Oberwange: Spitzschiene 45°
- Biegewange: Flach- und Verstärkungsschiene

## Sonderzubehör

- Pneumatische Biegehilfe
- Sonderschienen
- Segmentierung der Oberwange: h = 60 mm bzw. 120 mm
- Segmentierung der Unter- und Biegewange möglich (nur als Erstausrüstung lieferbar)
- Kombiniertes Federfinger- und Hinteranschlag mit Skala, Ritzel und Zahnstange 0 - 600 mm Verstellbereich

# Werkzeuge für die Schwenkbiegemaschine

**Werkzeugsystem WZS 1000**

**Standard-schienen**

Spitzschiene SA45  
Verstärkungsschiene 17 mm  
Flachschiene 10 mm

**Sonder-schienen**

**Oberwange**

Spitzschiene SB20  
Spitzschiene SA80  
Winkelschiene WA  
Rundschiene RA  
Rundschiene gekröpft RB  
Rundschiene zusammengesetzt RC  
Rundschiene zusammengesetzt RD  
Geißfußschiene WB  
Rundschiene hochgekröpft RH

**Biegewange**

Flachschiene abgesetzt  
Rundschiene

**Klavier-schienen-systeme**

**Oberwange**

a = 11 mm  
b = 41 mm  
h = 60 mm oder 120 mm  
Zugfestigkeit 700 N/mm<sup>2</sup>  
Teilung der Werkzeuge für 1020 mm:  
3x25/2x30/2x35/3x40/45/50/  
2x100/2x200

**Unterwange**

**Biegewange**

Form  
A  
B