



Schröder Group

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

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. 2021 wurde die Schröder Group um den Werkzeughersteller SMU GmbH erweitert. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 300 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.



Alle Angaben gelten als Richtlinien
und können jederzeit geändert werden.
HSM 2302212DE

Schröder-Fasti Technologie GmbH
Elbringhausen 1 | 42929 Wermelskirchen | Deutschland
T +49 2196 96-0 | F +49 2196 96-90
E info@schroedergroup.eu
www.schroedergroup.eu

SCHRÖDER
GROUP

HYDRAULISCHE SCHWENKBIEGEMASCHINE

225

Die hydraulische Schwenkbiegemaschine 225

Die 225 ist eine Schwenkbiegemaschine für Kunden mit hohen Erwartungen an die Technik. Sie überzeugt durch höchste Genauigkeit, Flexibilität und eine hohe Geschwindigkeit für zuverlässiges Arbeiten.



225 mit Steuerung CFP 120

	225	20/6
Nutzlänge (mm)		2040
Blechdicken (400 N/mm ²) (mm)		6,0
Oberwangenhub (mm)		350
Verstellbarkeit der Unterwange und Biegewange (mm)		80
Motorleistung		8,6 kW
Gewicht Grundmaschine (ca.)		5100 kg

Eine schnelle Maschine mit hoher Langzeit-Genauigkeit

Das Konzept für das nächste Jahrtausend. Eine schnelle Maschine mit hoher Langzeit-Genauigkeit und guter Arbeitsökonomie. Kompakte und steife Konstruktion mit geringer Höhe. Ihre besonderen Merkmale:

Oberwange

- Großzügige dimensionierte, wartungsfreie Führungen.
- Kurze Rüstzeiten durch hydraulische Werkzeugklemmung WZS 2000
- Freiraum für die Bearbeitung vorgekanteter Bleche

Biegewange

- Motorisch verstellbar über die Steuerung für genaues Radiusbiegen
- Mechanische Werkzeugklemmung WZS 3000
- Doppelseitiger, hydraulischer Antrieb
- Manuelle Bombiereinrichtung
- Motorische Biegewangenverstellung

Unterwange

- Motorisch verstellbar für Blechdicke oder Radiuswerkzeuge, mechanische Werkzeugklemmung WZS 3000

Anschlag

- Motoranschlag MAH 25, Arbeitsbereich 10 - 1600 mm
- Verfahrensgeschwindigkeit 330 mm/s
- Verstellung motorisch über Kugelrollspindeln
- Stahlkugelrollen für Blechauflagetisch

Standardausstattung	
Steuerung	- Steuerung CFP 120 mit 12" Touchscreen-Steuerung am schwenkbaren Panel
Oberwange	- Werkzeugaufnahme WZS 2000 mit hydraulischer Klemmung - Oberwangenhub 350 mm
Unterwange	- Werkzeugaufnahme WZS 3000 mit mechanischer Klemmung - Motorische Unterwangenverstellung 60 mm
Biegewange	- Werkzeugaufnahme WZS 3000 mit mechanischer Klemmung - Motorische Biegewangenverstellung 60 mm - Bombierung, manuell
Hinteranschlag	- Hinteranschlag, motorisch MAH 25R, Arbeitsbereich 10 - 1600 mm
Sonstiges	- Standardmaschine ohne Werkzeuge

Sonderausstattung	
Oberwangenwerkzeuge WZS 2000	- Spitzschiene, 20°/30°, R 1/1,5/3, mehrteilig - Geißfußschiene 120 mm, 170 mm oder 250 mm hoch, 20°/30°, R 1/1,5/3, Freiraum 45 mm, Fußbreite 85 mm - Werkzeuge, ca. 1100 N/mm ² , oberflächenbehandelt (phosphatiert), hydraulische Klemmung
Unterwangenwerkzeuge WZS 3000	- Unterwangenschiene ohne Fingereinfassung, H = 40 mm, b = 88 mm, ca. 1100 N/mm ² (Achtung! Anschlagkleinstmaß 95 mm) - Unterwangenschiene mit Fingereinfassung, ca. 1100 N/mm ² (Achtung! Anschlagkleinstmaß 10 mm)
Biegewangenwerkzeuge WZS 3000	- Biegeschiene geteilt, H = 119 mm, b = 42 mm - Biegeschiene segmentiert, H = 119 mm, b = 30 mm und b = 42 mm - Biegeschiene segmentiert und abgesetzt, H = 119/65 mm, b = 10 mm - Biegeschiene segmentiert, 30° - Werkzeuge, ca. 1100 N/mm ²
Hinteranschlag	- R-Form: 10 - 1600 mm oder L-Form: 10 - 1600/2400 mm - Winkelanschlag rechts oder links, verstellbar
Sonstiges	- Zusatzeinrichtung für 2-Mann Bedienung gem. UVV - Fußschalter verfahrbar auf Winkelschiene - Huberhöhung Oberwange auf 500 mm - Bombierung, motorisch - Werkzeugwagen für WZS 2000/3000

Hinteranschlag

Der Motoranschlag MAH 25 lässt keine Wünsche offen. Die Tischfläche ist mit Stahlkugelrollen zum leichten Verschieben des Werkstückes bestückt.

Durch den modularen Aufbau kann der motorische Hinteranschlag MAH 25 R auch nachträglich zur L-förmigen oder U-förmigen Ausführung erweitert werden.

CFP-Steuerung

- 12" Farb-LCD-Touchscreen
- Profil Bibliothek
- Grafische Darstellung des Produktes
- Zuschnittlängenberechnung
- Radiusfunktion, Zudrückfunktion
- Arbeitsspeicher 64 MB
- 10 Ordner für Programmverwaltung
- Pro Programm max. 20 Biegezyklen
- 99 Zykluswiederholungen
- Speicher für 10 Oberwerkzeuge und 6 Biegewerkzeuge
- Werkzeugpositionen, Rüstanleitung
- Programmierung von 30 Materialdaten mit Korrekturdaten
- Variantenprogramm