



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 270 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.



SICKEN- UND BÖRDELMASCHINEN

416 / 417

Alle Angaben gelten als Richtlinien
und können jederzeit geändert werden.
HSM 210610DE

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

Sicken- und Bördelmaschine 416 und 417

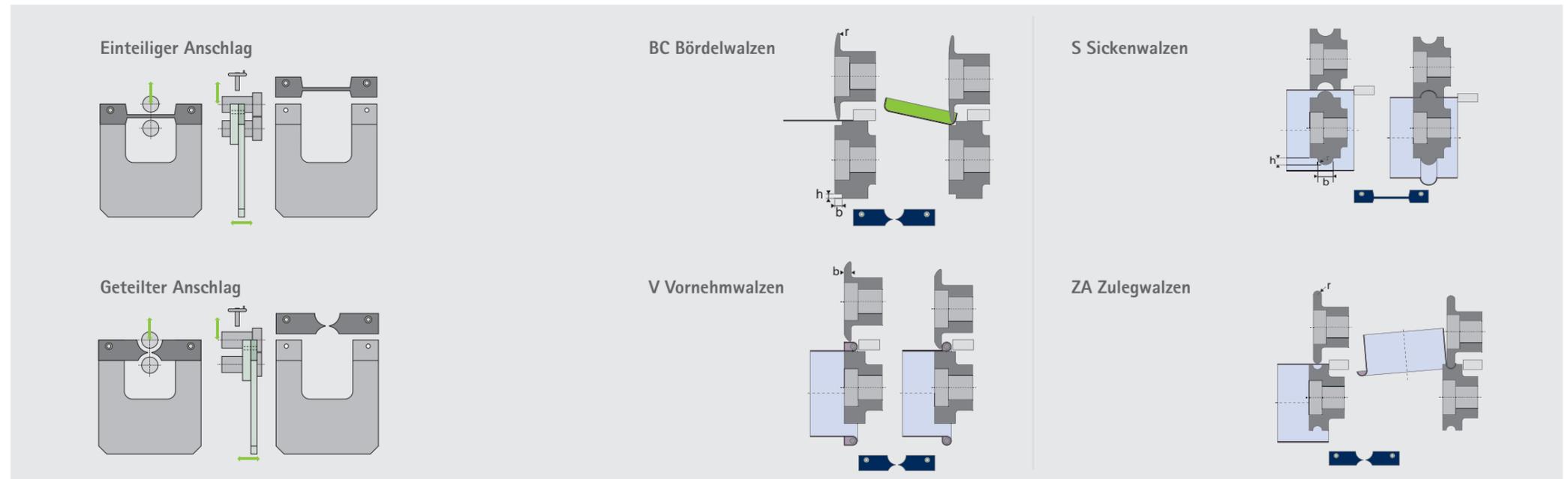
Die Sicken- und Bördelmaschinen 416 und 417 mit motorischem Antrieb zeichnen sich durch ihre stabile Ständerkonstruktion und ihren geringen Verschleiß aus.

Die Schröder-Fasti Technologie bietet für jede Anforderung die passenden Walzen. Haben Sie besondere Wünsche? Dann sprechen Sie uns an – gemeinsam finden wir sicher die passende Lösung.



Sicken- und Bördelmaschine 416 – mit manueller Oberwellenzustellung und drei alternativen Motorantrieben.

Sicken- und Bördelmaschine 417 – mit hydraulischer Oberwellenzustellung und drei alternativen Motorantrieben.



Bei den meisten Arbeiten ist der Anschlag „die zweite Hälfte des Werkzeugs“, denn an ihm wird das Werkstück geführt. Schröder-Fasti Technologie bietet Ihnen hier den einteiligen bzw. den geteilten Anschlag (siehe Abb. oben).

Universal-Walzensatz

Ausstattung

Standard	416	417
Bauart	Stabile Ständerkonstruktion: Hohe Steifigkeit und geringer Verschleiß, da der Antrieb der Arbeitswellen vor dem Schwerpunkt liegt	
Walzenzustellung	Manuell	Hydraulisch
Antrieb	Stufenlos regelbar zwischen 3-15 m/min	
Steuerung	Doppelfußtrittschalter: Funktion für Rechts- und Linkslauf	Doppelfußtrittschalter: in Kombination mit Start der Maschine, Selbsthalt, absenken und heben Rechts- und Linkslauf über Schalter
Option	416	417
Antriebe	Stufenlos regelbar zwischen 8-40 m/min. Bei diesem Antrieb sind die Wellen der Maschinengrößen 63/1,5 nadelgelagert.	
Anschläge und Walzen sind optional erhältlich.		

Walzen

Schröder-Fasti-Walzen sind Präzisions-Drehteile eigener Produktion aus gehärtetem Stahl. Die Abmessungen und der Walzenmittenabstand entsprechen der DIN 55211. Wir beraten Sie gerne bei der Auswahl der richtigen Walzen. Ob es sich um bereits vorhandene Serien-Formen handelt oder um Sonderentwicklungen für Ihre ganz speziellen Aufgaben, Ihnen steht immer unsere jahrzehntelange Erfahrung zur Verfügung. Mehr wissen kann Ihnen keiner bieten.

Für den Anfang empfehlen wir unseren Universal-Satz, bestehend aus sechs Walzenpaaren, die wir in der obenstehenden Übersicht gekennzeichnet haben. Neben der Walzenabbildung zeigen wir immer den dazu passenden Anschlag. Achten Sie bitte darauf, der Anschlag ist die zweite Hälfte des Werkzeugs.

Technische Daten

416 / 417	Angaben	63/1,5	100/2	125/3*
Walzenmittenabstand	mm	63	100	125
Blechdicke 400 N/mm ²	mm	1,5	2,0	3,0
Größte Ausladung	mm	250	400	500
Arbeitstiefe max.	mm	217	338	430
Antrieboptionen	kW	1,1/1,4	1,3/1,8	1,5/2,5
	kW	1,1	2,2	3,0
	kW	2,2	-	-
Antrieb Hydraulik*	kW	0,75	0,75	0,75
Gewicht 416	kg	228	318	-
Gewicht 417	kg	268	358	500

* Gilt nur für Maschinentyp 417