

BLECHBEARBEITUNG



Dach + Wand

METALLBAU

STEFANUTTI

- ➔ Großes Leistungsspektrum
- ➔ Kompetente Beratung
- ➔ Professionelle Ausführung

B2C

B2B

⚙️ 5-Achsen Wasserstrahlanlage

4000x2000 mm Auflagetisch.

Schneidbare Materialien: Holz, Stein, Fliesen, Glas, Kunststoffe sowie fast alle Metalle

⚙️ CMA 3RD 6006 Bearbeitungszentrum

3-Achs Bohr- und Fräswerk
mit 16- Fach Werkzeugwechsler

⚙️ Metallbearbeitung

⚙️ Edelstahlbearbeitung

Wir verbinden



HANDWERK



INNOVATION



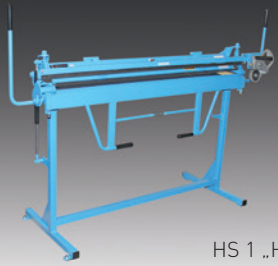
METALLBAU
STEFANOTTI

Balkone

Treppengeländer

Überdachungen

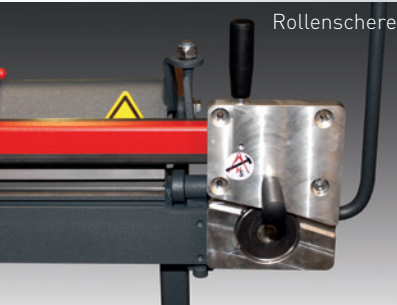
Sondermaschinenbau



HS 1 „Hand“



BK 2 Fuß

wechselbare
Schienen

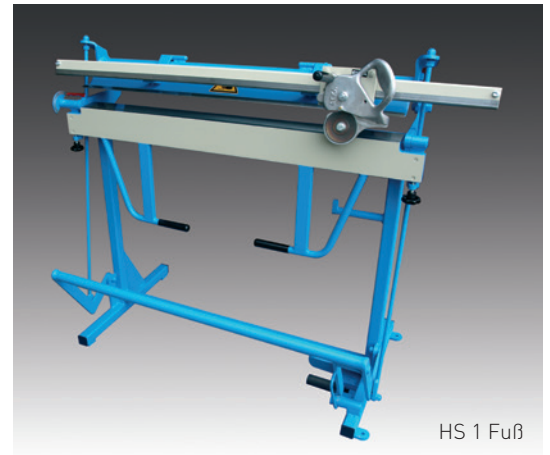
Rollenschere

Tiefenanschlag +
Wulsteinrichtung

Modell HS 1; HS 1-L; Bau-Abkantmaschine BK 2

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

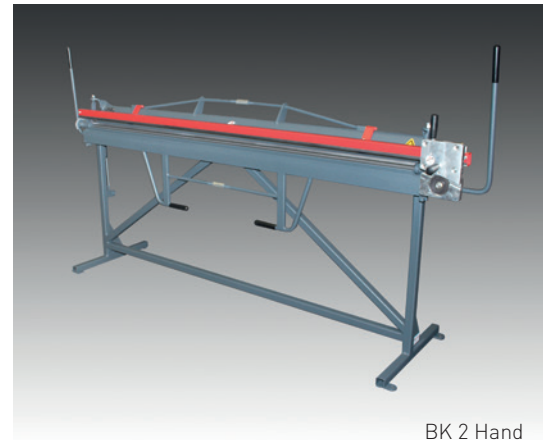
- » mechanische Schwenkbiegemaschinen
- » Lagerungen und Führungen wartungsfrei
- » Winkel-Skala für Biegewange
0 – 155 Grad
- » Biegewange verstellbar
- » alle Maschinen in geschweißter
solider Ganzstahlkonstruktion
- » leichte, transportable Handabkant-
maschine
- » Oberwange wahlweise handhebel- oder
fußbedient
- » Oberwangenschiene und Biegewangen-
schiene nicht austauschbar
- » Oberwangenschiene 20 Grad
- » bei BK 2, Biegewange und Tisch bombiert



HS 1 Fuß

Sonderzubehör

- » Oberwangen- und Biegewangenschiene
wechselbar
- » Tiefenanschlag 600 mm
- » Anbau-Rollenschere
- » Anbau-Wulsteinrichtung/Wulststab
nach Wahl/2 Windeisen
- » feststellbare Schwenkräder bei
handhebelbedienten Maschinen



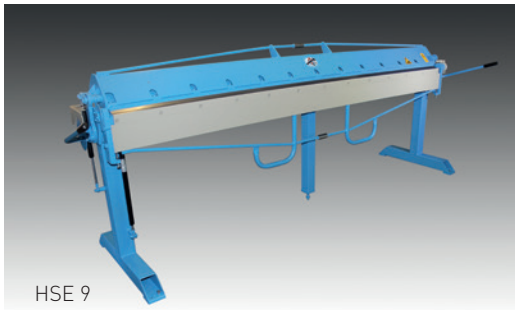
BK 2 Hand

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm ²	Typen
1030	1,00 mm	HS 1
1350	0,80 mm	HS 1-L
2030	0,70 mm	BK 2

Hand-Abkantmaschinen

Modell Standard HSE 2 – HSE 9

- » handbediente Schwenkbiegemaschine in stabiler Ausführung
- » schnelles Schließen der Oberwange mit beidseitigen Handhebeln
- » Blechklemmung durch Exzenter
- » Ober- und Biegewangenschiene austauschbar
- » Anschlag für gleiche Biegewinkel einstellbar 0 – 155 Grad
- » Biegewange mit Vorspannmöglichkeit (Bombierung)
- » Gewichtsausgleich der Ober- und Biegewange



HSE 9

Standardausrüstung

- » Oberwange mit Scharfschiene 20 Grad
- » Biegewange mit Einsatzschiene je nach Typ
- » Ausstattung mit Bohrungen zur Montage eines Tiefenanschlages/WE
- » Möglichkeit des Nachrüstens mit einer Wulsteinrichtung – Anbau Rollenschere

Sonderzubehör für HSE 2 – HSE 9 + GE 2 – GE 9

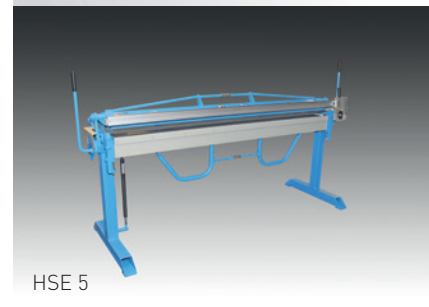


HSE 2

- » verschiedene Profilschienen für Oberwange
- » Tiefenanschlag 600 mm (beidseitige Handverstellung)
- » Tiefenanschlag 750 mm mit Zahnstangenverstellung
- » Einsatzschiene für Biegewange 50 x 10, 50 x 15, 50 x 20, 50 x 25
- » Rollenschere bis 0,80 mm
- » Rollenschere bis 1,00 mm Modell mit Linearführung
- » Anbau-Wulsteinrichtung/2 Windeisen/Wulststab nach Wahl in der Länge 1000/2000 mm
- » Zusätzliche Mittelfußbedienung



HSE 2



HSE 5



HSE 5 mit Mittelfuß



HSE 6



Rollenschere bis 1,00 mm

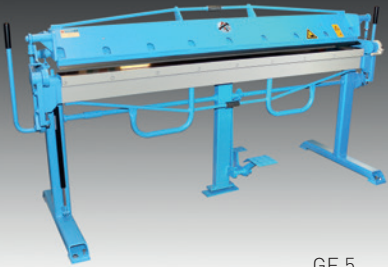
Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm ²	Typen
1030	2,00 mm	HSE 2
1280	1,75 mm	HSE 3
1530	1,50 mm	HSE 4
2030	1,00 mm	HSE 5
2030	1,50 mm	HSE 6
2530	1,00 mm	HSE 8
3030	1,00 mm	HSE 9

Modell Exklusiv GE 2 – GE 9

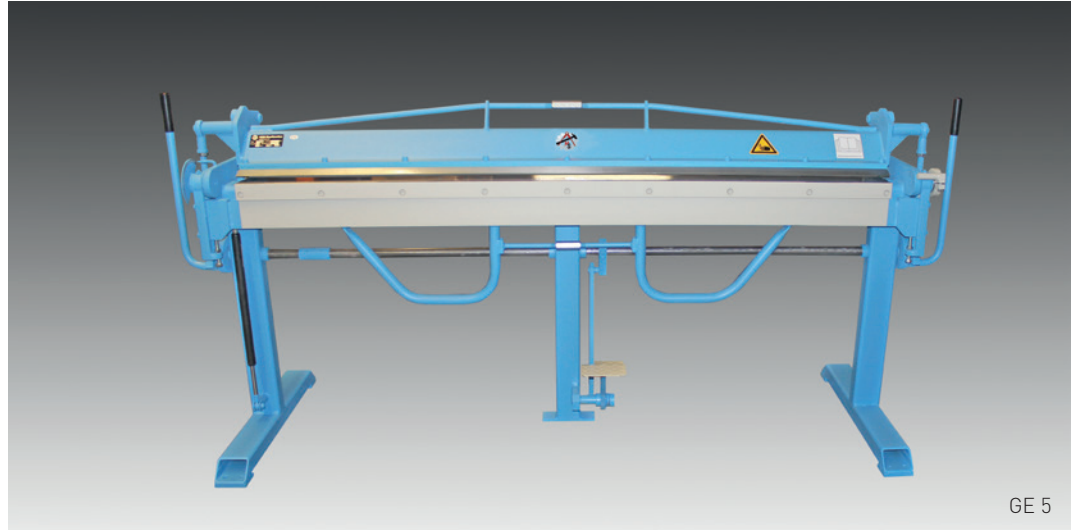
- » Blechklemmung mit Handhebel und Fußpedal
- » Oberwangenbewegung parallel zum Tisch
- » Gewichtsausgleich der Biegewange und Oberwange durch Gasdruckfeder
- » Vorspannung (Bombierung) der Wangen



GE 4



GE 5



GE 5



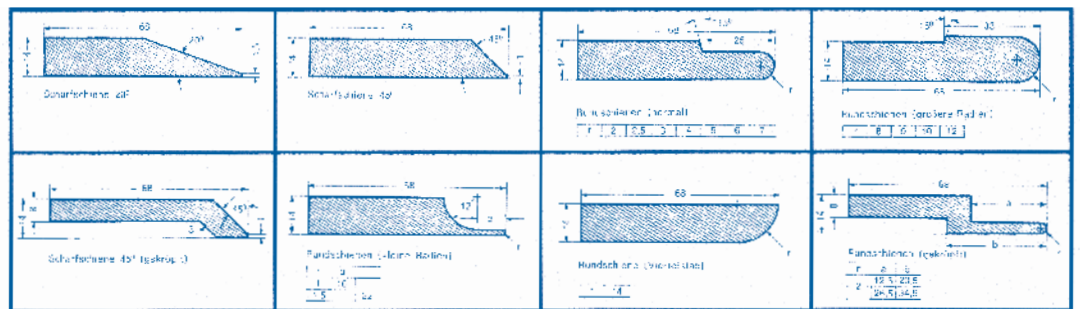
GE 9

Standardausrüstung

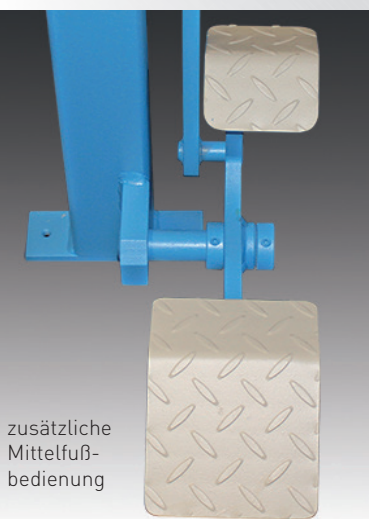
- » Anschlag für gleiche Biegewinkel 0 – 155 Grad
- » Oberwange Scharfschiene 20 Grad, Biegewange mit Einsatzschiene wechselbar

Sonderzubehör wie Modell HSE

Profilschienen für Abkantmaschinen



Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm ²	Typen
1030	2,00 mm	GE 2
1280	1,75 mm	GE 3
1530	1,50 mm	GE 4
2030	1,00 mm	GE 5
2030	1,50 mm	GE 6
2530	1,00 mm	GE 7
3030	1,00 mm	GE 9



zusätzliche
Mittelfuß-
bedienung

Abkantmaschinen mit variabler Breite

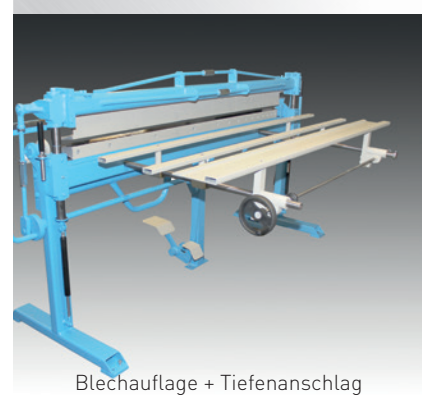
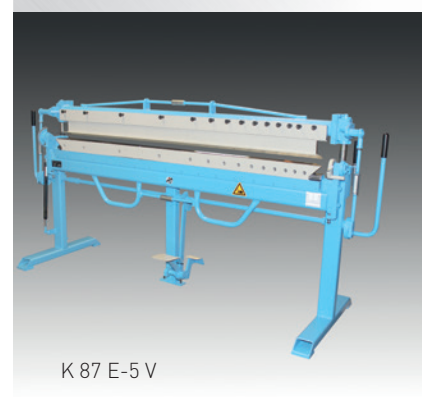
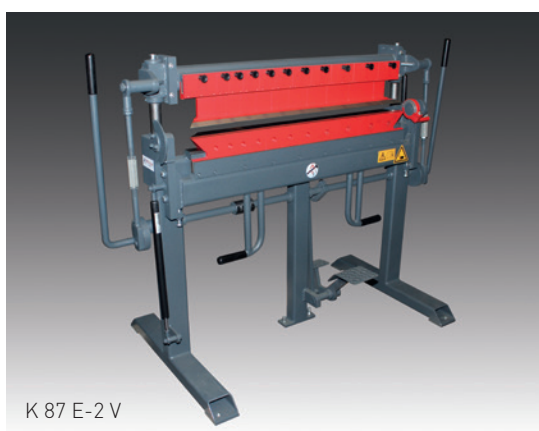
Modell K 87 E-1 – komplett segmentiert

- » Segmenthöhe standard 120 mm
- » Oberwangenbetätigung mittels beidseitigem Handhebel
- » Segmentaufteilung: 50, 60, 2x70, 80, 90, 100, 120, 140 und 250 mm
- » seitlicher Höhendurchlass bei geschlossener Oberwange ca. 110 mm
- » Schnellspannsystem
- » mit Biegewinkelskala von 0 – 155 Grad
- » Gewichtsausgleich der Ober- und Biegewange mittels Gasdruckfeder
- » zusätzliche Mittelfußbedienung
- » Ecksegmente 45 Grad komplett rechts + links

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm ²	Typen
1030	1,50 mm	K 87 E-1
1380	1,00 mm	K 87 E-1 L
1030	2,00 mm	K 87 E-2 V
1280	1,75 mm	K 87 E-3 V
1530	1,50 mm	K 87 E-4 V
2030	1,00 mm	K 87 E-5 V

Sonderzubehör

- » Tiefenanschlag 600 mm bzw. 750 mm
- » hintere Blechauflage
- » Rollenschere bis 1,00 mm
- » Segmentsatz für Fensterbänke
- » Lenkrollen
- » Segmenthöhe 140 mm



Modell K 87 E-1 N – nur Oberwange segmentiert

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm ²	Typen
1030	1,50 mm	K 87 E-1 N
1380	1,00 mm	K 87 E-1 NL
1030	2,00 mm	K 87 E-2 VN
1280	1,75 mm	K 87 E-3 VN
1530	1,50 mm	K 87 E-4 VN
2030	1,00 mm	K 87 E-5 VN

Modell R1 – R9

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- » drei Walzen, asymmetrisch gelagert, aus hochfestem Stahl
- » zwei angetriebene Walzen
- » Oberwalze ausschwenkbar, zur leichten Entnahme der Werkstücke
- » Seitenständer in solider Schweißkonstruktion
- » Hinterwalze schräg verstellbar, zur Herstellung kegelförmiger Teile
- » Oberwalze mit Falznut
- » zwei Walzen ausgerüstet mit Ringnuten zum Runden von Blech mit Drahteinlage
- » Hinterwalzenschnellverstellung
- » ballig gedrehte Walzen, zum Ausgleich der Durchbiegung
- » zylindrische Walzen auf Anfrage möglich

Sonderausstattung

- » Elektro-Motorantrieb,
mit Getriebemotor 0,55 KW,
Geschwindigkeit stufenlos,
Rechts- und Linkslauf

R1



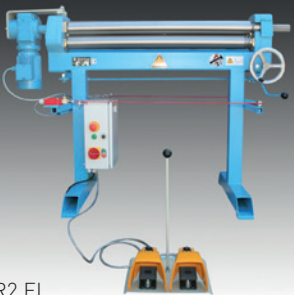
R1 EL



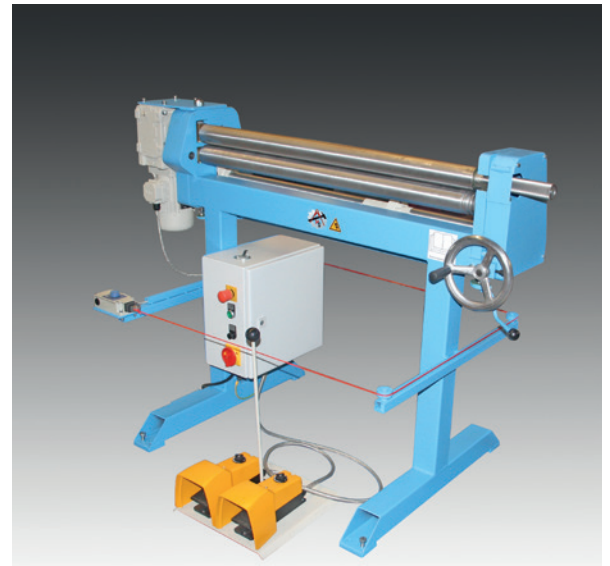
R2



R2 EL



R6



R2

Arbeitsbereich

Typen

1030 x 0,80 mm	Walzen-Ø 50 mm	R1
1030 x 1,50 mm	Walzen-Ø 65 mm	R2
1030 x 2,00 mm	Walzen-Ø 80 mm	R3
1280 x 1,00 mm	Walzen-Ø 65 mm	R4
1280 x 1,75 mm	Walzen-Ø 80 mm	R5
1530 x 1,00 mm	Walzen-Ø 65 mm	R6
1530 x 1,50 mm	Walzen-Ø 80 mm	R7
2030 x 1,00 mm	Walzen-Ø 80 mm	R8
2030 x 1,50 mm	Walzen-Ø 90 mm	R9

Handbetätigte Tafelscheren

Modell TE 100 – TE 300

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

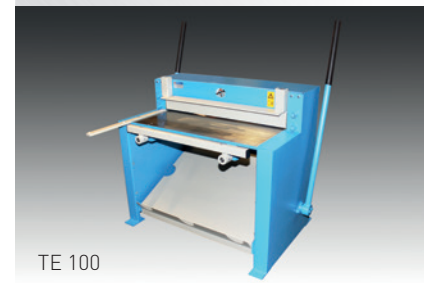
- » kräftiger, mechanisch wirkender Niederhalter sorgt für einen sicheren Halt der Bleche
- » Auflagetisch 400 mm mit eingearbeiteten Messmarkierungen im Abstand von 10 mm
- » seitlicher Winkelanschlag 800 mm für rechtwinkelige Schnitte
- » wartungsfreie Lagerungen
- » serienmäßig 4-schneidige Messer aus hochlegiertem Sonderstahl garantieren lange Lebensdauer und einwandfreie Schnitte, generell zum Schneiden von VA-Stahl geeignet.
- » Gewichtsausgleich des Messerbalkens – dadurch leichtes Schneiden
- » serienmäßiger Tiefenanschlag bis 750 mm mit einseitiger Handradverstellung
- » Blechauswurf variabel – Blech kann vorn entnommen werden oder durch Drehen der Rutsche auch hinter der Maschine



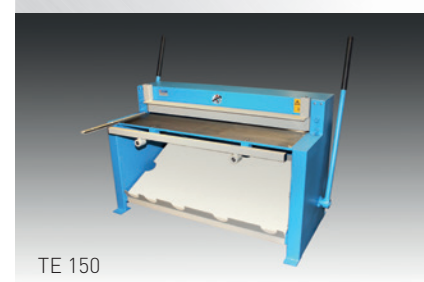
Sonderzubehör

- » mechanische Blechhochhaltevorrichtung

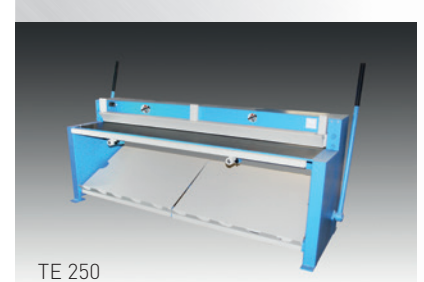
TE 200



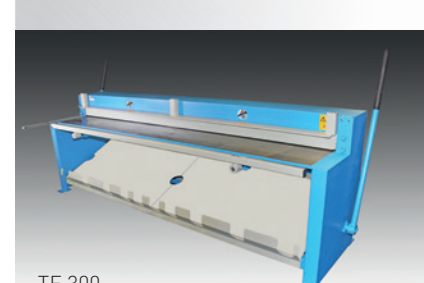
TE 100



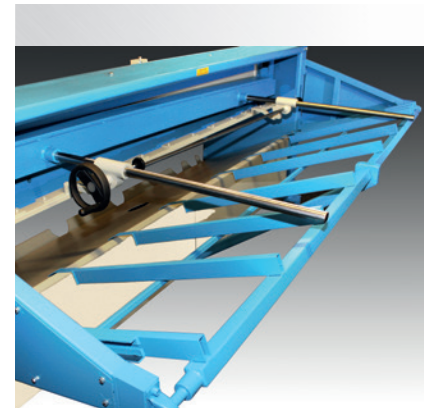
TE 150



TE 250



TE 300



mechanische Blechhochhaltevorrichtung

Ausführungen (Arbeitsbreite mm x max. Blechstärke ST 37)

	Typen
1030 x 1,75 mm	TE 100
1530 x 1,50 mm	TE 150
2030 x 1,25 mm	TE 200
2530 x 1,00 mm	TE 250
3030 x 1,00 mm	TE 300

Modell M und EL

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- » ausgelegt für Sicken-, Bördel- und Drahteinlegearbeiten
- » Zustellung der Oberwalze mittels Gewindespindel
- » axial verstellbare Unterwalze
- » Führung der Werkstücke durch verstellbaren Anschlag

Sicke M



Sicke M



Zubehör

Normalwalzensatz Standard

- 2 Paar Bördelwalzen BA + BC
- 1 Paar Falzwalzen F
- 1 Paar Zulegwalzen ZA
- 1 Paar Sickenwalzen S = 6 mm
- 1 Paar Einziehwalzen E = 30 mm
- 1 Paar Vornehmwalzen V, 2,5 mm
- 1 Paar Vornehmwalzen V, 4,0 mm
- 1 Paar Vornehmwalzen V, 5,0 mm

Sonderwalzen

- Sickenwalzen S, SK
- Börderwalzen BA, BE, BM, BD, BF
- Knieohrwalzen KA, KB
- Zulegwalzen ZB
- Messerwalzen M
- Sonderwalzen nach Angabe



Sicke EL

Sonderausstattung

- » Elektro-Motorantrieb, mit Getriebemotor 0,37 KW, Geschwindigkeit stufenlos, Rechts- und Linkslauf

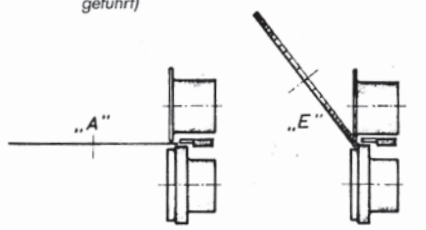
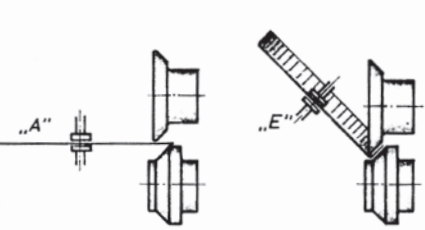
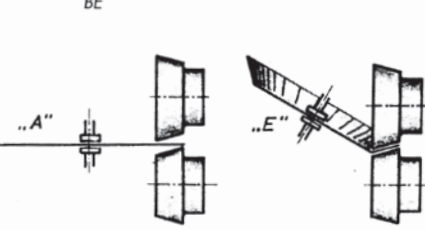
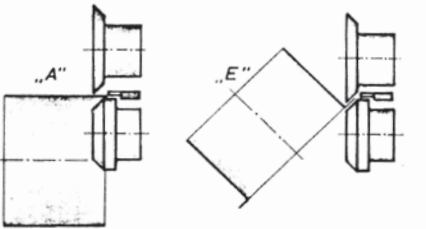
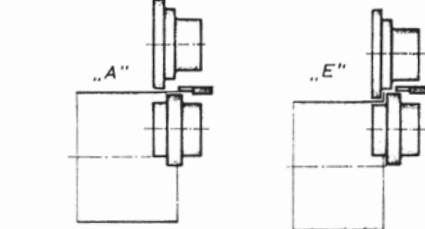
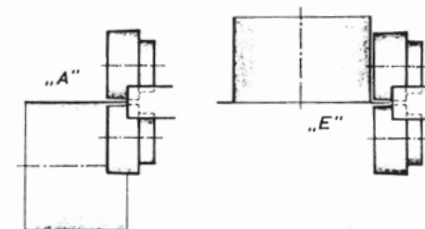
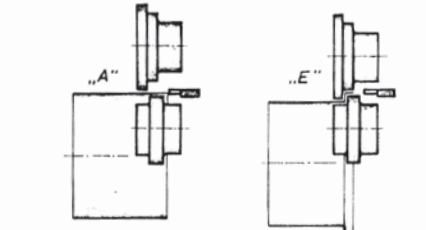
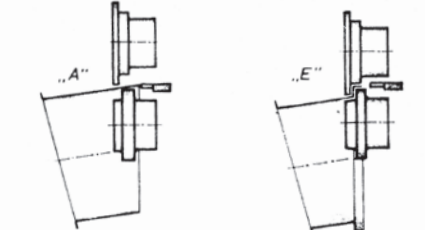
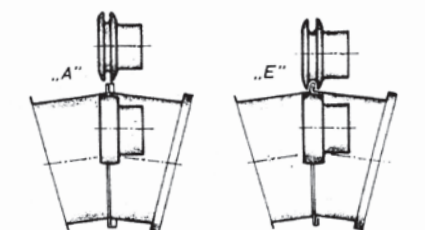
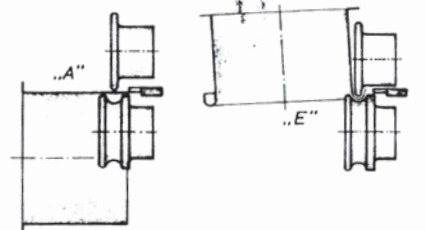
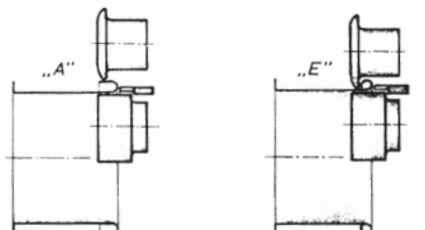
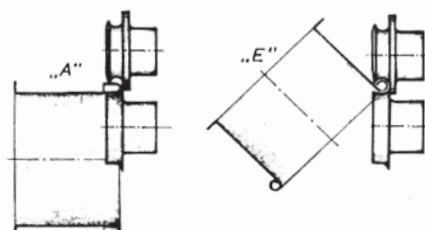
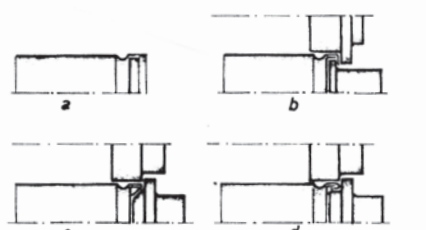
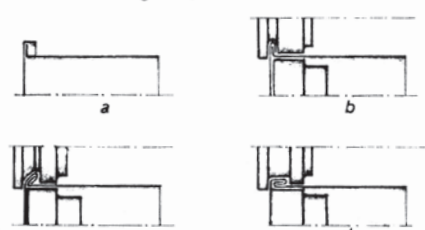
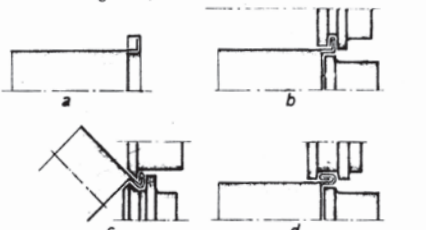
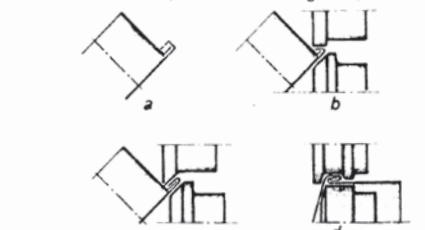
Walzenmit- telabstand	Ausladung	max. Blechdicke	Arbeitshöhe über Tisch	Typen
63	200	1,00	250	M
63	200	1,00	250	EL

Arbeitsgänge über Beispiele der Blechverformung auf Sickenmaschinen

A = Anfangsstellung

E = Endstellung

Zwischen Anfangs- und Endstellung sind eine bzw. mehrere Zwischenstellungen je nach Schwierigkeit der Verformung erforderlich!

<p>Abb. 1 Bördeln einer runden Blechscheibe mit Bördelwalzen BC (Die Blechscheibe wird von Hand geführt)</p> 	<p>Abb. 2 Bördeln einer runden Blechscheibe mit Rundführung und Bördelwalzen BD</p> 	<p>Abb. 3 Bördeln einer runden Blechscheibe zum Flachbördelboden mit Rundführung und Bördelwalzen BE</p> 
<p>Abb. 4 Bördeln eines Blechzylinders mit Bördelwalzen BF</p> 	<p>Abb. 5 Herstellen eines Bordes an großen Blechzylindern mit Falzwalzen F</p> 	<p>Abb. 6 Ausschweifen des Randes an Blechzylindern mit Bördelwalzen BA</p> 
<p>Abb. 7 Herstellen eines Winkelbordes an großen Blechzylindern mit Falzwalzen F</p> 	<p>Abb. 8 Herstellen eines Falzes an einem Knierohrglied mit Knierohrwalzen KA und Falzbügel</p> 	<p>Abb. 9 Zulegen eines Falzes an einem mehrteiligen Knierohr mit Knierohrwalzen KB</p> 
<p>Abb. 10 Herstellen eines Hohlumschlages an einem Blechzylinder mit Vornehmwalzen V</p> 	<p>Abb. 11 Zulegen eines Hohlumschlages an einem Blechzylinder mit Zulegwalzen ZA</p> 	<p>Abb. 12 Zulegen eines Hohlumschlages an einem Blechzylinder mit Zulegwalzen ZB</p> 
<p>Abb. 13 Herstellen eines Einfachfalzes</p> 	<p>Abb. 14 Herstellen eines Doppelfalzes (Boden nicht durchgesetzt)</p> 	<p>Anmerkung Zur Abarbeitung der Beispiele werden benötigt: Abb. 13 5 Walzen Abb. 14 4 Walzen Abb. 16 6 Walzen Abb. 17 6 Walzen</p>
<p>Abb. 16 Herstellen eines Doppelfalzes (Boden durchgesetzt)</p> 	<p>Abb. 17 Herstellen eines Doppelfalzes an konischen Gefäßen (Boden nicht durchgesetzt)</p> 	<p>Zu Abb. 13-17 werden benötigt: F = Falzwalzen V = Vornehmwalzensatz</p>

Dachrinnenhaken-Einlassfräsmaschine · Blechablagensysteme

Dachrinnenhaken-Einlassfräsmaschine

- » Frästiefe 6 und 8 mm,
- Fräsbreite ca. 32 mm,
- Gewicht ca. 2,5 kg
- » inklusive 2 Akku's
- » Schnellladegerät
- » inklusive Koffer



DHF Netz

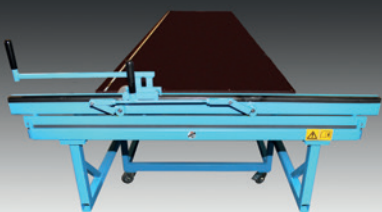


DHF Akku

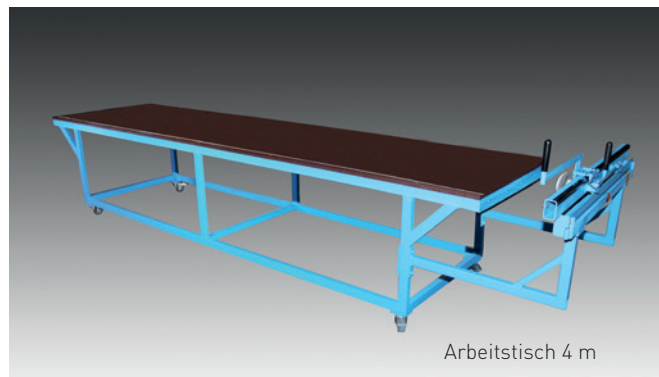
NEU ab sofort auch mit Akku erhältlich!

Arbeitstisch

- » erhältlich in den Längen 2 m - 6 m und in den Arbeitsbreiten 1 m oder 1,25 m
- » auch mit Rollenscherer zum Querschneiden möglich
- » Arbeitshöhe ca. 900 mm
- » Auflagetisch aus stabiler Siebdruckplatte
- » Lenkrollen mit Feststellbremse



Querschneideinrichtung



Arbeitstisch 4 m

Wulstmaschine / Abwickelhaspel / Kombi-Abroller

Wulstmaschine

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- » Wulstmaschine in Ständerbauweise (Unterbau geschweißt)
- » Arbeitsbreite 1020 bzw. 2020 mm
- » max. Blechdicke: 0,8 mm
- » beidseitiger Antrieb durch Zahnräderpaare und Handkurbel
- » verstellbare Wulstführung
- » Entnahmeklappe

Zubehör

- » Wulststäbe
Ø 16, 18, 20 mm
- » Sonderwulststäbe
auf Anfrage



Abwickelhaspel

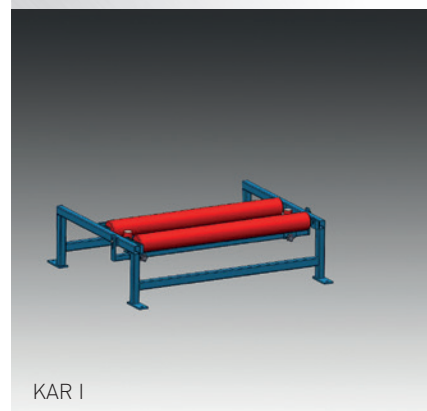
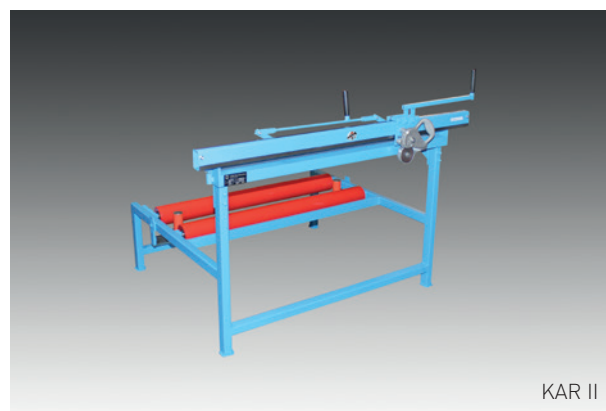
- » **1000 kg Tragkraft**
- » vierarmige Haspel mit zwei Durchmesserbereichen
380 – 530 mm, stufenlos verstellbar
- » komplett mit Untergestell, Bremsvorrichtung,
stabile Lagerung
- » in 670, 1000 oder 1250 mm erhältlich

Kombi-Abroller für alle Anwendungen

- » Typ KAR I – für Blechabzug in
Flurhöhe inkl. Bandführung
- » Typ KAR II – für Blechabzug in
Tischhöhe für Blechbreiten bis
1000 mm inkl. Bandführung,
Winkelanschlag und Rollenschere
90 Grad

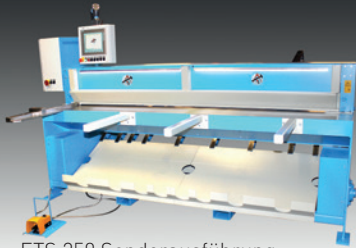
Längenmesseinrichtung:

- » Option: als mechanische Messuhr in cm-Einteilung für Längen bis 99 m

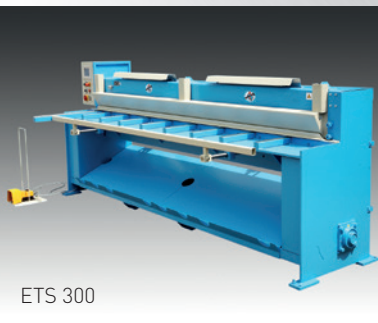


ETS 100
Sonderausführung

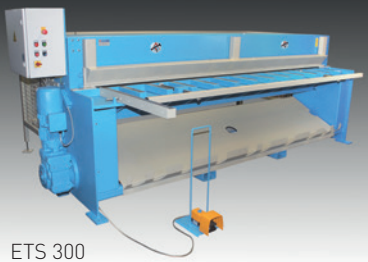
ETS 250 Sonderausführung



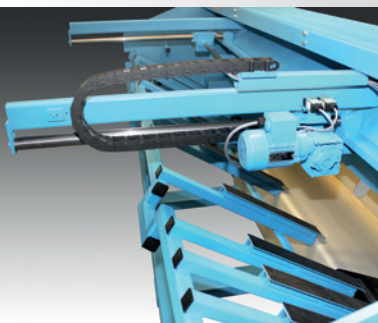
ETS 300



ETS 300



motorische Blechhochhaltevorrichtung



Modell ETS 200 – ETS 300

Besondere Merkmale

- » Stahl-Schweißkonstruktion
- » 4-schneidige Messer für V2A geeignet
- » Überlastungsschutz
- » Niederhalter direkt an der Schnittkante
- » automatische Anpassung des Niederhalters an die Materialstärke
- » mechanisch gesteuerter Gleichlauf
- » elektrische Steuerung



Normalzubehör

- » handbetätigter Tiefenanschlag 0 – 750 mm
- » seitlicher Winkelanschlag
- » nach vorne ablegende Blechrutsche

Sonderzubehör

- » motorischer Tiefenanschlag 750 mm oder 1000 mm mit 4 Zoll Touchpanel KTP 400
- » Hubzähler
- » vordere Tischverlängerung
- » Schnitttraumbeleuchtung mit LED
- » automatische Blechhochhaltevorrichtung
- » Sicherheitskäfig mit Lichtschranke

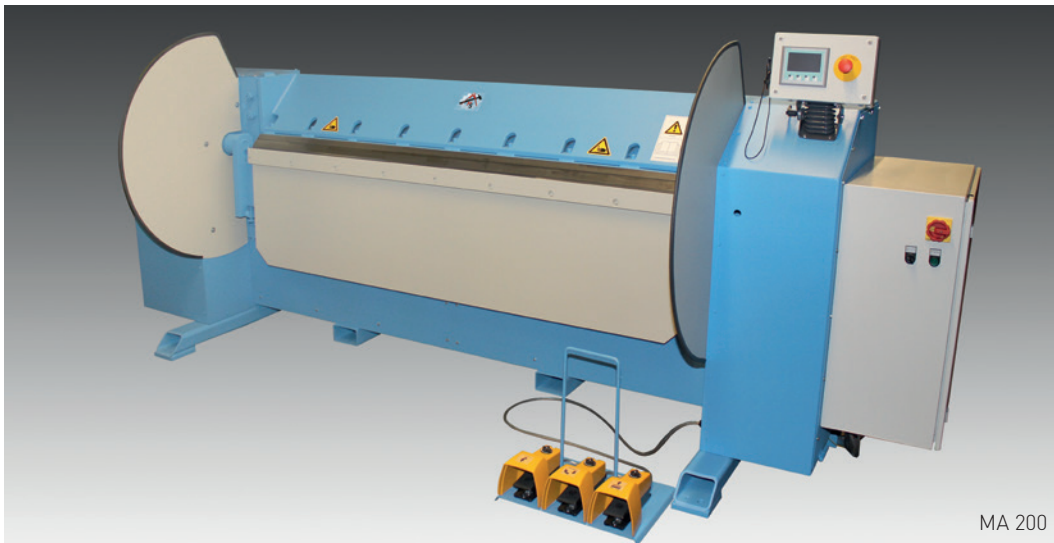
Arbeitsbreite mm Schnittleistung bei Stahl 400 N/mm²

	Schnittleistung bei Stahl 400 N/mm ²			Typen
2030	1,50 mm	2,50 mm	3,00 mm	ETS 200
2530	1,25 mm	2,00 mm		ETS 250
3030	1,50 mm	2,00 mm		ETS 300

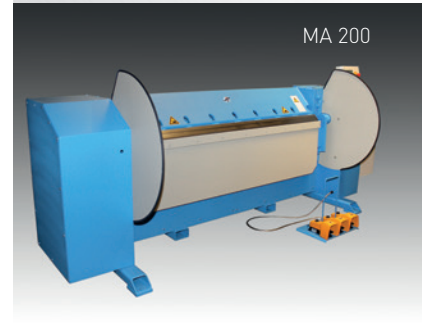
Motor-Schwenkbiegemaschinen MA

Modell MA 200 – MA 300

- » motorbetriebene Schwenkbiegemaschine
- » stabile Schweißkonstruktion
- » wartungsfreie Führungen und Lager
- » Oberwange mit Öffnung 180 mm
- » Siemens Steuerung S7-1200
- » standardmäßig mit 4 Zoll Touch Panel mit Eingabemöglichkeit für 1 Biegewinkel 0 – 135 Grad in Abhängigkeit von den Profilschienen
- » Wechsel-System der Profilschienen der Oberwange
- » serienmäßig 45 Grad Scharfschiene
- » andere Einsatzschienen auf Anfrage



MA 200



MA 200



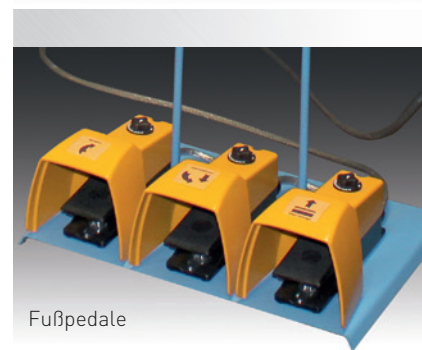
MA 300



Touch Steuerung

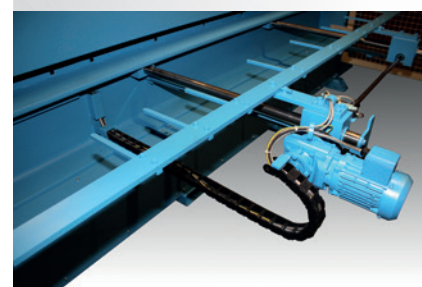
Sonderzubehör

- » manuelle oder elektrische Rollenschere bis 1,00 mm
- » kombinierter Finger- und Breitenanschlag 750 mm oder 1000 mm
- » motorischer Tiefenanschlag 750 mm oder 1000 mm mit 6 Zoll Touchpanel KTP 600
- » 10- oder 99-fach Biegeprogramm mit 6 Zoll Touchpanel KTP 600
- » Grafiksteuerung über 17 Zoll Industrie PC
- » Touchpanel in diversen Größen - auch schwenkbar erhältlich
- » Sicherheitskäfig mit Lichtschranke



Fußpedale

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung bei Stahl 400 N/mm ²			Typen
	1,5	2,0	3,0	
2030	1,5	2,0	3,0	MA 200
2530	1,0	1,5	2,5	MA 250
3030	1,5	2,0	3,0 (Alu)	MA 300



Tiefenanschlag



METALLBAU

STEFANUTTI

WERK ①

Max-Huber-Straße 2
D-83355 Grabenstätt
TEL +49 (0) 8661 / 98252-0
FAX +49 (0) 8661 / 98252-29
info@metallbau-stefanutti.de

WERK ②

Raiffeisenstraße 2
D-83377 Vachendorf
TEL +49 (0) 861 / 708687-0
mbs@metallbau-stefanutti.de

www.maschinenbau-stefanutti.de