



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 180717DE

Die Rundbiegemaschinen 102 und 125

An- und Fertigrunden ganz einfach mit unseren Rundbiegemaschinen – Durch das besondere Walzenkonzept, das umfangreiche Zubehör und die robuste Bauweise arbeiten Sie in der Einzelfertigung und in der Serienproduktion ausgesprochen universell und wirtschaftlich.



102 Manuelle Rundbiegemaschine



125 Motorische Rundbiegemaschine

Die kleine Rundbiegemaschine 102 wird auf Baustellen wie auch in Werkstätten gerne eingesetzt. Wegen der hohen Rundformungsgenauigkeit steht sie auch im Modellbau und in den Lehrwerkstätten. Wer Schröder-Fasti kennt, findet was er sucht: Steife Konstruktion, solide Dimensionen, stabile Lager, hohe Werkzeuggenauigkeit.

Die Rundbiegemaschine mit Motorantrieb Typ 125 ist eine sinnvolle Alternative zur handbetätigten 102. Die solide Konstruktion garantiert auch bei der Kleinserienfertigung die erforderliche Dauergenauigkeit.

Der Schröder-Fasti Grundsatz: Warum auf Präzision verzichten, wenn man sie bekommen kann. In den konstruktiven Einzelheiten ist die Rundbiegemaschine baugleich mit der Type 102.

Das An- und Fertigrunden erfolgt in der Maschine. Enge Werkstücke lassen sich durch den einseitig angeordneten Antrieb leicht von den Walzen ziehen. Die einfache Schrägstellung der Hinterwalze ermöglicht ein handliches Konischrunden. Die hohe Rundungsqualität wird durch die asymmetrische Walzenstellung erreicht.

Standardausstattung

102	125
Die Walzen sind ballig und haben eine Festigkeit von ca. 700 N/mm ²	
Die Oberwalze mit Schwenklager hat eine Falznut zur Herstellung von Falzrohren	
Unterwalze und Hinterwalze haben Drahteinlegerillen. Die Anstellung der Unterwalze erfolgt über Stellhebel, die Anstellung der Hinterwalze über Handrad	
Der Antrieb erfolgt von Hand	Motorischer Antrieb von Ober- und Unterwalze: Arbeitsgeschwindigkeit 6 m/min
-	Doppel-Fußtrittschalter für Vor- und Rücklauf. Elektrische Sicherheitssteuerung

Sonderausstattung

102	125
Geifenführung zum Konischrunden	
Gehärtete und geschliffene Walzen, ca. 1 000 N/mm ²	
-	Antrieb frequenzgeregelt V = 3-12 m/min

Technische Daten

Maschinentyp	102				
	1 020		1 250		
Nutzlänge (mm)	1 020		1 250		
Blechdicken (400 N/mm ²)	1,0	1,25	1,5	1,00	1,25
Walzendurchmesser (mm)	50	55	65	55	65
Antriebsleistung (kW)	-				
Gewicht Grundmaschine (kg)	155	160	190	200	250
Äußere Abmaße					
Höhe (mm)	1 020		1 020		
Breite (mm)	1 645		1 895		
Tiefe (mm)	465		465		

125				
1 020		1 250		
1,0	1,25	1,5	1,0	1,25
50	55	65	55	65
0,75				
205	210	230	245	250
1 015		1 015		
1 440		1 690		
580		580		