



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

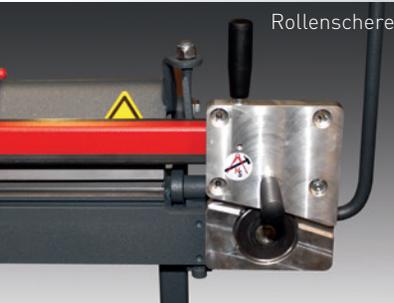
Sondermaschinenbau



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

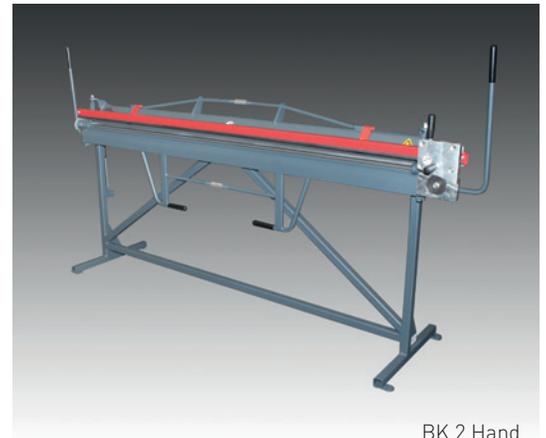
- » mechanische Schwenkbiegemaschinen
- » Lagerungen und Führungen wartungsfrei
- » Winkel-Skala für Biegewange
0 – 155 Grad
- » Biegewange verstellbar
- » alle Maschinen in geschweißter
solider Ganzstahlkonstruktion
- » leichte, transportable Handabkant-
maschine
- » Oberwange wahlweise handhebel- oder
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



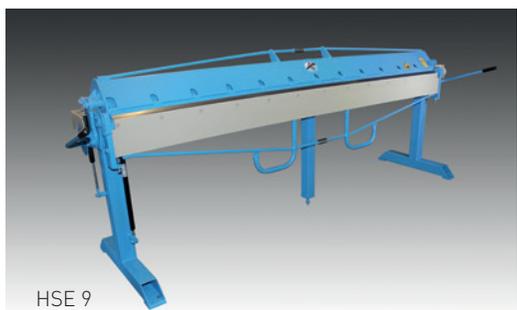
BK 2 Hand

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

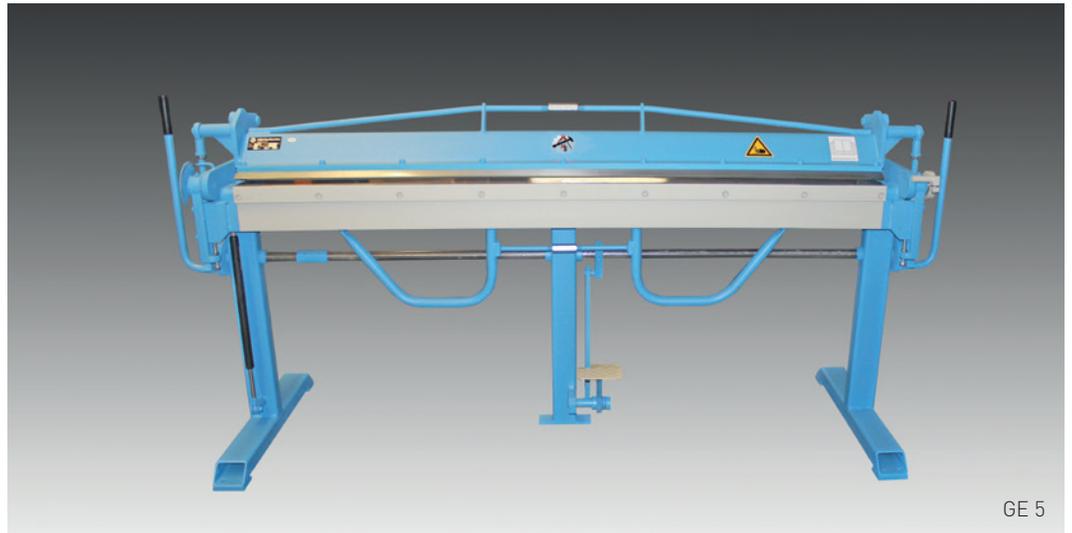
- » Blechklemmung mit Handhebel und Fußpedal
- » Oberwangenbewegung parallel zum Tisch
- » Gewichtsausgleich der Biegewange und Oberwange durch Gasdruckfeder
- » Vorspannung (Bombierung) der Wangen



GE 4



GE 5



GE 5



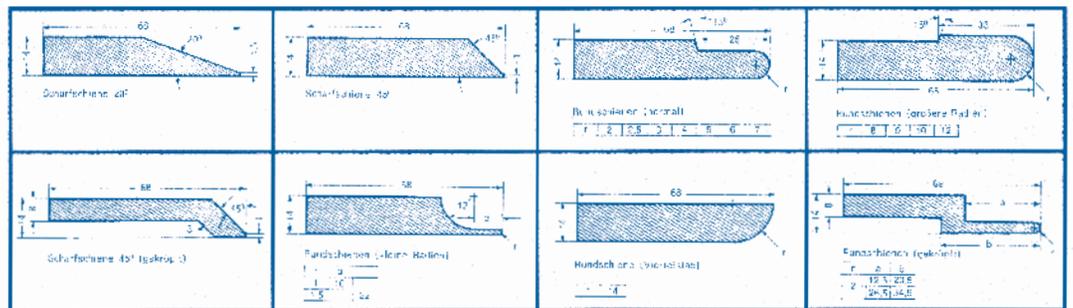
GE 9

Standardausrüstung

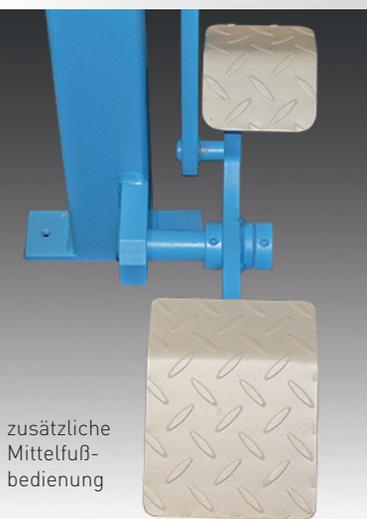
- » Anschlag für gleiche Biegewinkel 0 – 155 Grad
- » Oberwange Scharfschiene 20 Grad, Biegewange mit Einsatzschiene wechselbar

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

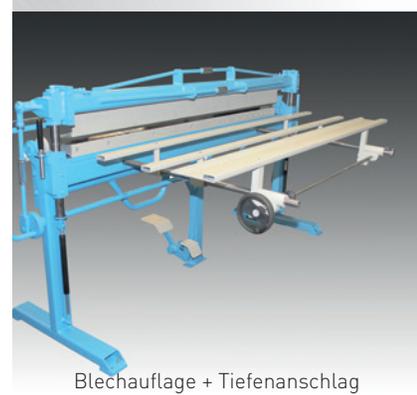
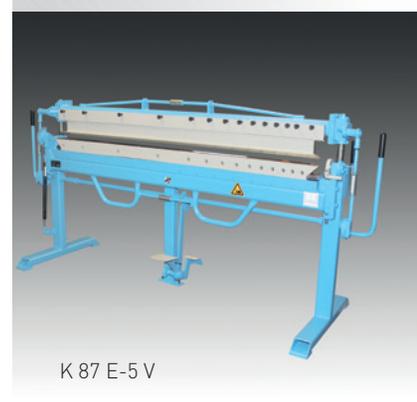
Modell K 87 E-1 – komplett segmentiert

- » 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

R1



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 EL



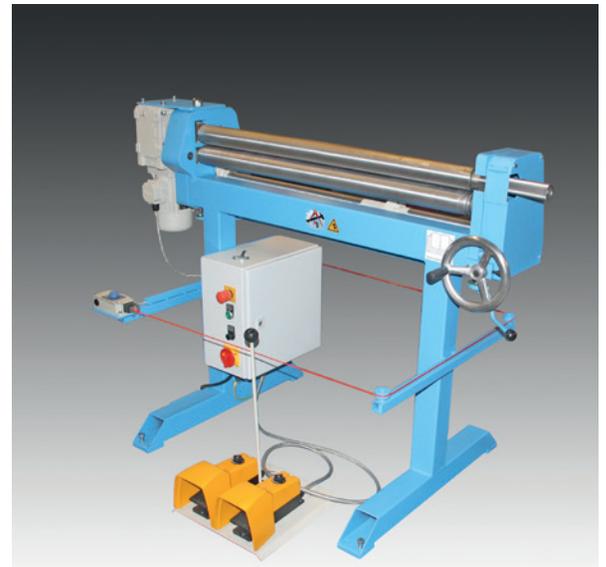
R2



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



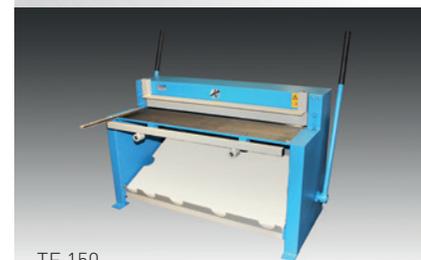
Sonderzubehör

- » mechanische Blechhochhaltevorrichtung

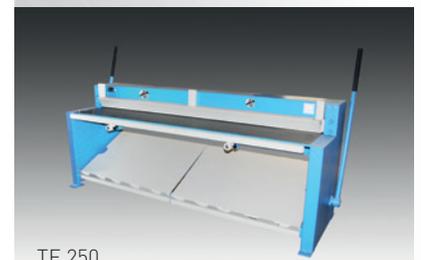
TE 200



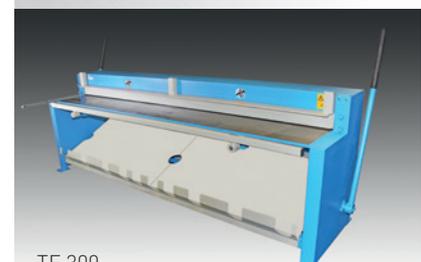
TE 100



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

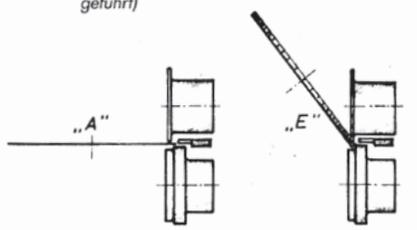
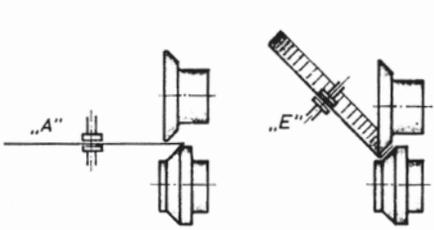
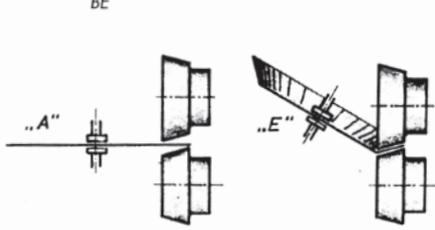
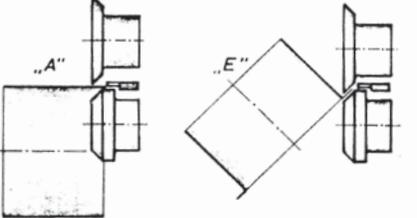
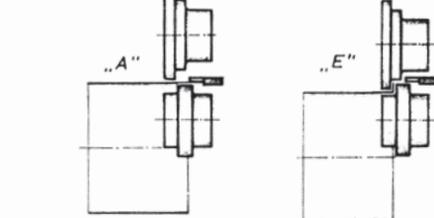
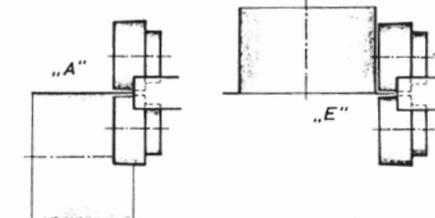
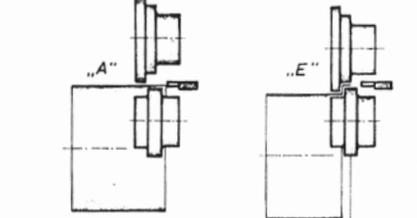
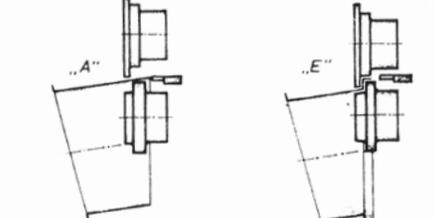
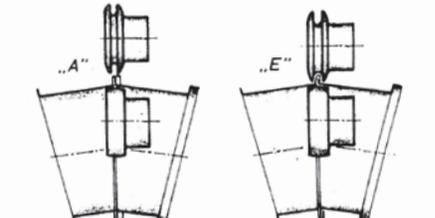
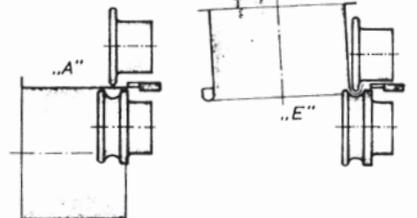
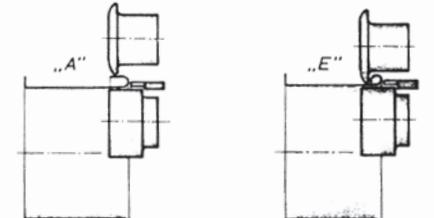
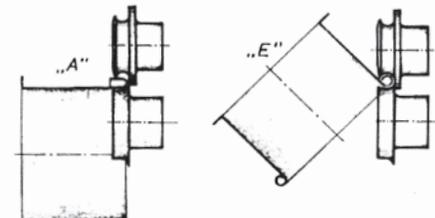
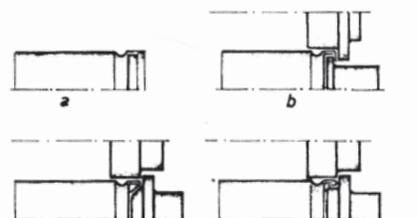
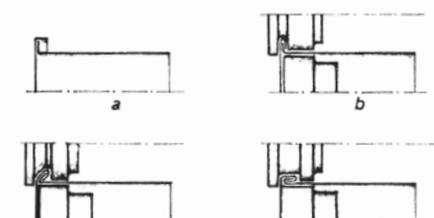
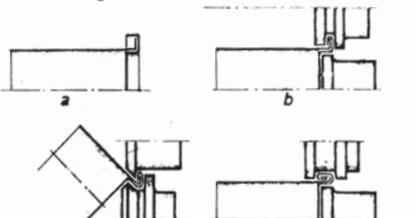
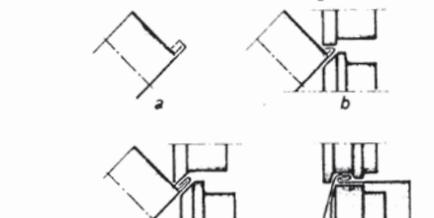
Walzenmit- telabstand	Ausladung	max. Blechdicke	Arbeitshöhe über Tisch	Typen
63	200	1,00	250	M
63	200	1,00	250	EL

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

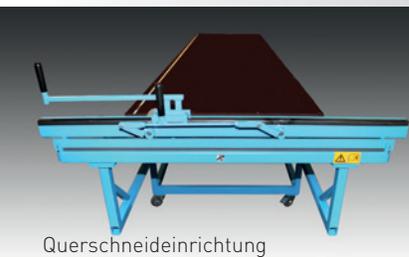
Dachrinnenhaken-Einlassfräsmaschine

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

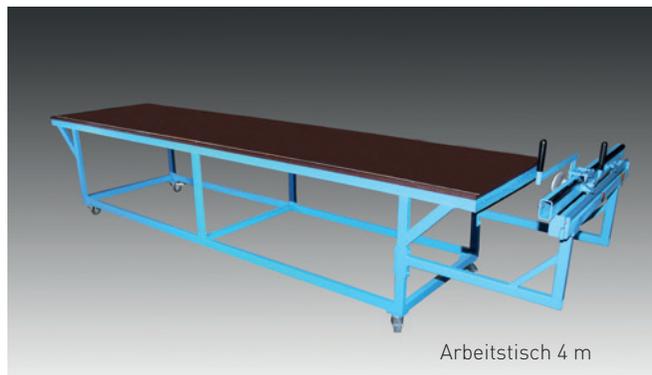


Arbeitstisch

- » 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

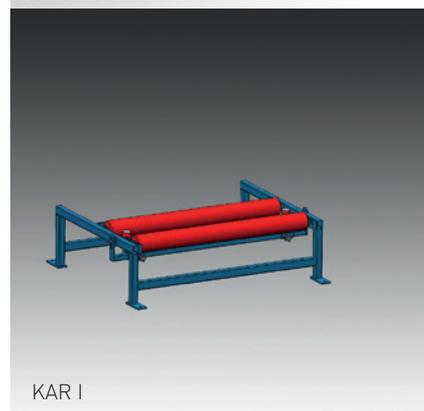
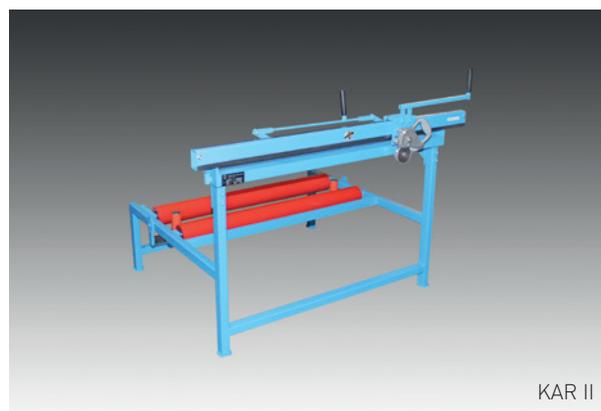
- » **1000 kg Tragkraft**
- » vierarmige Haspel mit zwei Durchmesserbereichen
380 – 530 mm, stufenlos verstellbar
- » komplett mit Untergestell, Bremsvorrichtung,
stabile Lagerung
- » in 670, 1000 oder 1250 mm erhältlich

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

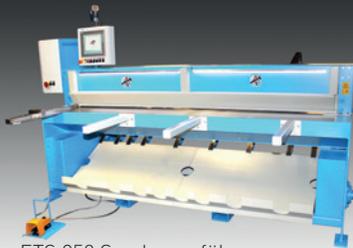
Längenmesseinrichtung:

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



ETS 100
Sonderausführung

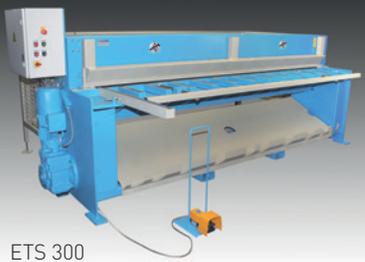
ETS 250 Sonderausführung



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

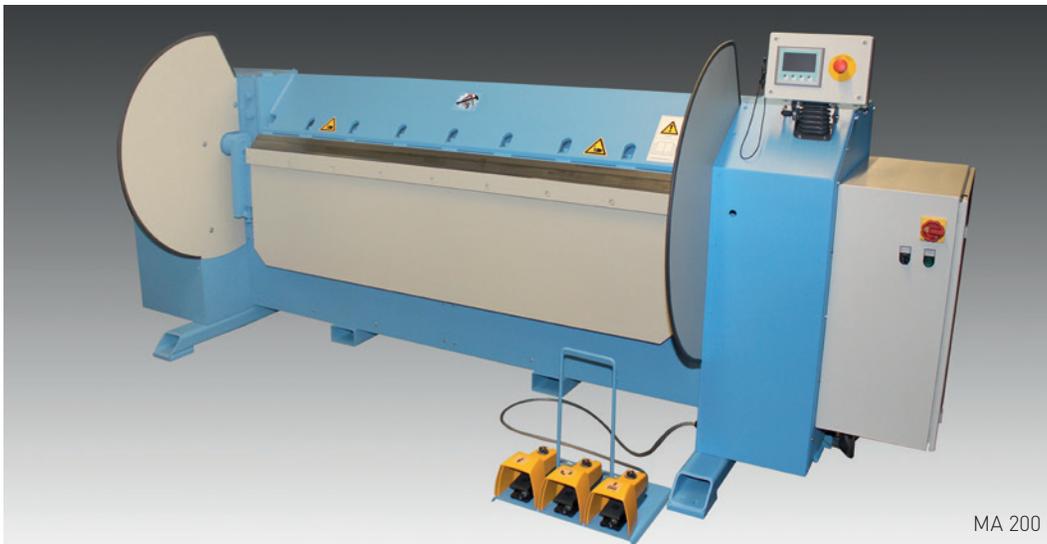
- » motorischer Tiefenanschlag 750 mm oder 1000 mm mit 4 Zoll Touchpanel KTP 400
- » Hubzähler
- » vordere Tischverlängerung
- » Schnitttraumbeleuchtung mit LED
- » automatische Blechhochhaltevorrichtung
- » Sicherheitskäfig mit Lichtschranke

Arbeitsbreite mm	Schnittleistung bei Stahl 400 N/mm ²			Typen
	1,50 mm	2,50 mm	3,00 mm	
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

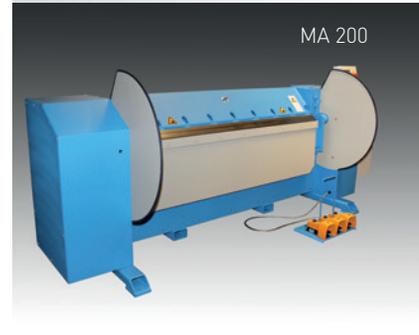
Motor-Schwenkbiegemaschinen MA

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