Stierli-Bieger CH-6210 SURSEE - SWITZERLAND



Hauptkatalog
Main brochure

Biegemaschinen
Bending machines

Richtpressen
Straightening machines



Wendevorrichtungen Turning devices



Lagersysteme Storage systems



Produktübersicht

Product overview

Universal Horizontal Biege- und Richtmaschinen Universal horizontal bending- and straightening machines









Radial Biegemaschinen Radial bending machines





Seit 1936

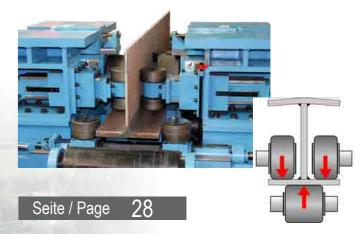
Produktübersicht Product overview

Ausziehbare Langgut-Lagersysteme "ROLL-OUT" Roll-out racking systems





Flansch-Richtmaschine Flange straightening machine



Biegemaschine für Schiffbau und Schiffreparatur Ship frame bending machine for ship building & repair



Seite / Page

Schienen Biege- und Richtmaschinen Rail bending- and straightening machines



Horizontal Biege- und Richtpressen Horizontal cambering- and straightening machines



Wendevorrichtung ROTATOR Turning device ROTATOR



Stierli-Bieger CH-6210 SURSEE - SWITZERLAND

Die Stierli-Bieger AG entwickelt und baut universelle Horizontalbiege- und Richtmaschinen, Wendevorrichtugen und Lagersysteme. 1936 wurde die erste Biegemaschine produziert und seitdem stetig weiterentwickelt. Heute ist die Stierli-Bieger AG Weltmarktführer bei hochwertigen Horizontalbiege- und Richtmaschinen.

Zum Kundenkreis gehören die metallverarbeitende Industrie und namhafte Stahlproduzenten, Maschinen-, Schiff- und Schienenhersteller weltweit.

Allen Mitarbeitern stehen eine grosse Produktionsfläche und moderne Konstruktions- und Fertigungsflächen zur Verfügung. Wir verfügen über eine eigene Abteilungen Entwicklung, Konstruktion, Fertigung, Montage, Marketing & Verkauf und Service und arbeiten eng mit ausgesuchten Lieferanten zusammen.

Alle Stierli Bieger werden mit CE-Konformitätserklärung geliefert. Als Familienunternehmen in der dritten Generation legen wir grossen Wert auf unser Qualitätssystem und bieten den Kunden die Gewähr und Sicherheit für eine langanhaltende Partnerschaft.

Since 1936

Stierli-Bieger develops and manufactures universal horizontal bending and straightening machines, turning devices and storage systems. In 1936 the first machine was produced and since then Stierli has steadily improved production and developed new machines. Today, Stierli is known as the world leader in premium quality horizontal bending and straightening machines.

Our customer base includes companies in metal processing and steel production, ship builders, machinery builders and rail manufacturers.

Our team of employees works in a modern factory with state of the art design and manufacturing facilities. Our internal departments include development, manufacturing, assembly, marketing and sales, and service. We work closely with suppliers and customers to ensure we provide the most precise, reliable and modern machines.

All Stierli-Bieger products are delivered with the CE mark showing compliance with European product requirements. As a family owned business, now in its third generation, we attach great importance to our quality system as well as offering our customers assurance of a long lasting partnership.

Universal bending- and straightening machines



Universal Biege- und Richtmaschinen

Universal bending- and straightening machines



Technische Daten:

Technical Data:



Тур		85 HE	120 HE 120 CNC	220 HE 220 CNC 220 CNC/W 220 CNC/WP	420 HE 420 CNC 420 CNC/W 420 CNC/WP	700 HE 700 CNC 700 CNC/W 700 CNC/WP
Arbeitskraft	Working force	8,5 to 85 kN	12 to 120 kN	22 to 220 kN	42 to 420 kN	70 to 700 kN
Werkzeughöhe	Tooling height	100 mm	130 mm	130 mm (150 mm *)	200 mm	300 mm
Biegeleistung, mm 420 N/mm2	Bending output, mm	✓ 100/12 mm	☑ 130/12 mm	☑ 130/16 mm		
Richtleistung	Straightening power		leichte Richtarbeiten light straightening work	HEB 100	HEA 180	HEA 260
Rohrbiegen	Bending gas pipes		³ /8"-1 ¹ /2"	³ /8"-1 ¹ /2"	³ /8"-2"	³ /8"-3"
Hublänge	Adjustable stroke	0–120 mm	0–170 mm	0-200 mm	0-300 mm	0-350 mm
Motorenleistung	Motor power	1,5 kW	1,5 kW	3,0 kW	4,0 kW	7,5 kW
Geschwindigkeit	Ram speed	0,6 m/s	0,6 m/s	0,6 m/s	0-0,6 m/s	0-0,6 m/s
Abmessungen	Dimensions	870/400 mm	1050/650 mm	1100/800 mm	1250/850 mm	1960/1010 mm
Gewicht	Weight	240 kg	420 kg	650 kg	800 kg	2'200 kg

^{*} mit Messprima bei 220 CNC-WP



Der Stierli-Bieger ist ein wahres Multi-Talent The Stierli-Bender is a true multi-talent

- Horizontal biegen
- Richten
- Vorspannen, Überhöhen
- Formwerkzeuge Pressbiegen
- · Einsatz von Sonderwerkzeugen
- Horizontal bending
- Straightening
- Cambering
- Forming tools press bending
- Special tools







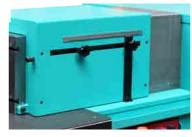
1200 HE 1200 CNC	2200 RP 2200 NC 2200 CNC	3300 RP 3300 NC 3300 CNC	4400 RP 4400 NC 4400 CNC	6000 RP 6000 NC 6000 CNC		Туре
120 to 1200 kN	220 to 2200 kN	330 to 3300 kN	440 to 4400 kN	600 to 6000 kN	Working force	Arbeitskraft
300 mm	600 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm	Tooling height	Werkzeughöhe
	✓ 400/40 mm	✓ 500/50 mm	✓ 500/60 mm		Bending output	Biegeleistung
HEB 300	HEB 600	HEB 1000	HEM 1000	auf Anfrage on request	Straightening power	Richtleistung
³ /8"-3"	³ /8"-4"	³ /8"-4"	³ /8"-4"		Bending gas pipe	Rohrbiegen
0-450 mm	0-550 mm	0-550 mm	0-550 mm	0-800 mm	Adjustable stroke	Hublänge
11,0 kW	18,5 kW	30,0 kW	45,0 kW	75,0 kW	Motor power	Motorenleistung
0-0,6 m/s	0-0,6 m/s	0-0,6 m/s	0-0,6 m/s	0-0,6 m/s	Ram speed	Geschwindigkeit
2450/1100 mm	3450/1500 mm	4260/1640 mm	5050/2000 mm	6690/2755 mm	Dimensions	Abmessungen
4'800 kg	6'800 kg	12'500 kg	14'800 kg		Weight	Gewicht

Steuerungslösungen nach Bedarf :

Control solutions as required

Wählen Sie je nach Anwendung zwischen einer manuellen Steuerung oder einer modernen CNC- Steuerung Choose from manual control or a variety of CNC controls depending on your application.

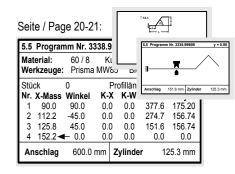
Seite / Page 18:



Manuelle Handsteuerung
Manual hand control



NC/CNC-Steuerung Touch Screen NC/CNC Touch screen control



CNC Längen- und Winkelprogrammierung CNC length- and angle programming

Universal bending- and straightening machines



Starke Biege- und Richtlösungen, die überzeugen Strong Bending- and straightening convincing solutions



Der Stierli-Bieger bietet mit unterschiedlichen Werkzeuglösungen vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Durch seine offen Bauweise resultieren viele Vorteile für die Fertigung von Biegeteilen und Richtarbeiten.

Als Universal Biege- und Richtmaschine findet der Stierli-Bieger Anwendung in zahlreichen Branchen und wird für die Einzelteil- /Kleinserienfertigung und wie auch für die Serienfertigung eingesetzt. Verschiedene Steuerungskonzepte wie manuelle Steuerungen oder leistungsfähige CNC-Steuerungen unterstützen den Bediener optimal im Fertigungsprozess.

The open design of all Stierli benders gives the user many flexible tooling options and the ability to produce a wide variety of bending and straightening parts. Stierli's long experience in special applications allows us to offer the widest range of tools for your application.

Stierli's universal bending and straightening machines are used in virtually industries. They are ideal for prototype, one-off and short-runs as well as full production bending. Different control concepts ranging from simple manual controls to the most powerful CNC match our customers' needs.

Der unverzichtbare Helfer in Schlossereien und Metallbau

Metall construction companies



61 Biegen mit V-Prismen **Bending with V-Prisms**



62 Manueller 2-Achsen Anschlag Manual 2-axis back gauge M600



Bending of closed shapes



63 Biegen von geschlossenen Formen 64 Einstellbarer Richtbalken Adjustable dressing bar

Produktiv in CNC Lohnt eunternehmen / Blechbearbeitung

CNC bending companies - extended production opportunities



65 Abdruckfreies Biegen Bending without marks



66 Eng und langschenklig biegen Narrow and long legs bending



67 Biegen im "Step-Modus" Bending with "step-by-step"



68 Schwere Biegearbeiten verrichten Heavy bending works with Stierli

Universal Biege- und Richtmaschinen

Universal bending- and straightening machines



Produktionsvorteile nutzen - Fertigungsmöglichkeiten erweitern Use production advantages - Extend the production opportunites

CNC Stromschienen Bearbeitung

CNC Busbar bending machine



Busbar serial production



70 Stromschienen Serienproduktion 71 Enge Biegungen m. Sonderstempel 72 Verdrehwerkzeug 90° Narrow section punch



Torsion tool 90°



73 Automatisches Nachbiegen für CU Automatic rebending for CU-bars

Runde. auadratische und rechteckiae Ouerschnitte bieaen

Bending of round, square and rectangular cross-sections



74 Abdruckfrei biegen für Rundstahl Marks free bending f. round steel



75 Rollenprisma Roller vee-block



76 Grosse ø Durchmesser biegen Bending of huge ø diameters



77 Hochkant biegen bis 100/10 mm Edgewise bending up to 100/10

Runde, quadratische und rechteckige Rohre biegen

Round, square and rectangulaire pipe bending



78 Rohre biegen + Rohre flachdrücken 79 "Amerikanischer Rohrbogen" Pipe bending and pipe flatten



"American pipe bend"



80 Grosse eckige Rohre biegen Bending of huge pipes



81 Knicken von eckigen Rohren Kink bending of tubes and pipes

en für den Fahrzeugbau

Bending - and straightening solutions for vehicule production



82 Lange Teile biegen (Untergurt) Long parts bending (beam flange)



83 U- / L-Profil biegen Bending of U- and L-Profil



84 2-seitiges Biegen ohne Wenden 2-side bending without turning

7



85 Biegen von grossen Radien Large radius bending

Universal bending- and straightening machines



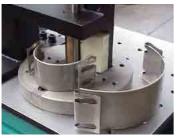
Profitieren Sie von unserer langjährigen Werkzeugtechnik Erfahrung Benefit from our many years of experience with tooling Know-How

Radial biegen / Rundbiegen bis 270°

Radial bending / bending up to 270°



86 Mit Biegeprogramm gebogen Bent with bending programm



87 Blech > 90° biegen Bending of sheet metal > 90°



88 Rundstahl biegen bis ø 50 mm Round steel up to ø50 mm



89 Horizontal biegen bis 180° Horizontal bending up to 180°

Serienproduktion in Metallwarenfabriken

Series production of metal goods factories



90 Pressbiegen mit 2 Formhälten Press bending with two formes



91 Formbiegen von Rohrschellen Form bending of pipe clamps



92 Formwerkzeuge selber herstellen 93 Serienteile rationell fertigen Manufacturing forming tools itself



Efficient serial production

Heavy bending works



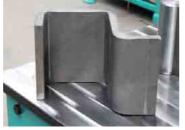
94 250x100 mm Querschnitt biegen 250x100 mm section bending



95 Geschweisstes Biegeprisma Welded bending prism



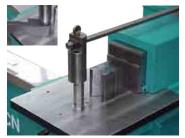
96 Pressbiegen mit Formwerkzeug Press bending with forming tool



97 Dicker Flachstahl biegen Bending of thick flat steel

Biegen mit Abstützung / Schwierige und enge Biegungen

Bending with mandrel support / Complicated and narrow bending shapes



98 Abstützung für hohe enge Stempel 99 Enge und geschlossene Biegungen 100 Enge Biegungen mit Sonder-WZ 101 Dünnblech biegen Support f. height narrow punches



Narrow and closed bends



Narrow bends with special tool



Bending light sheet

Universal Biege- und Richtmaschinen

Universal bending- and straightening machines





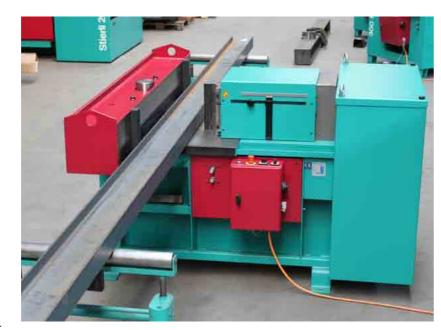
Biege-Tabelle Bending table							Zeichenerklärung Symbols		
Arbeitskraft in kN bei einer Materialfestigkeit von 420 N/mm ²									
Force in kN for	a materia	al of tensi	le strengt	h 420 N/i	mm ²				
Prismaöffnung Vee-block	6-88	MW 18	MW 30	MW 45	MW 65	MW 85	MW 125	MW 240	
Schenkellänge Length of leg	L	12	20	30	40	50	75	150	Prismaöffnung 6–8 x S Vee-block opening
Kröpfung Offset	Z	13	24	36	50	72	110	250	у <u>то</u>
Material Dimension		Ri≈1	Ri≈4	Ri≈6	Ri ≈ 10	Ri ≈ 12	Ri ≈ 20	Ri ≈ 30	Ri N
	R = 1	40							
	R = 1	73							
□ 100/5	R = 1		60						< - →
□ 100/6	R = 1		93	63					Bestimmung der Biegedaten für 🖂 160/18
	R = 1			121	73	60			Determination of bending data for
	R = 5				130	75			Arbeitskraft = 1,6 x 173 kN = 277 kN
	R = 10					147	95		Force
	R = 10						114		Biegestempel R = 10 mm Bending punch
	R = 10						173		Prisma MW = 125 mm
	R = 10						250		Vee-block
□ 100/24	R = 10							151	Kleinste Schenkellänge L = 75 mm Minimum leg length
	R = 10							236	Kleinste Kröpfung Z = 110 mm
	R = 10							398	Minimum offset Radius innen Ri ≈ 20 mm
	R = 10							656	Inside radius

Universal bending- and straightening machines



Modernes Richten - Biegen - Vorspannen im Metall- und Stahlbau Modern straightening and bending for steel fabricators

- Schnell, kontrolliert und prozesssicher richten.
- Zuverlässige und konfortable Richtsteuerung mit Handsteuereinheit und Hub- Feineinstellung Einfach zu bedienen von allen Mitarbeitern.
- · Optimales Teilehandling mit Kranbeladung möglich.
- Universeller Einsatz der Maschine zum Richten und Biegen von Schweisskonstruktionen, Profile, Träger, Platten, Rohre und Formteile.
- Fast, controlled and safe straightening processes
- · Reliable and comfortable straightening control with handheld unit and fine adjustment of the stroke
- Ergonomic part handling with open design that allows for overhead crane loading
- · Universal capabilities for straightening and bending of welded components, profiles, beams, plates and pipes



inenmodelle Machine models

Тур	120 HE 120 CNC	220 HE 220 CNC	420 HE 420 CNC	700 HE 700 CNC	1200 HE 1200 CNC	2200 RP 2200 NC 2200 CNC	3300 RP 3300 NC 3300 CNC	4400 RP 4400 NC 4400 CNC	6000 RP 6000 NC
Arbeitskraft Working force Werkzeughöhe *	12 to 120 kN 130 mm	22 to 220 kN 130 mm	42 to 420 kN 200 mm	70 to 700 kN 300 mm	120 to 1200 kN 300 mm	220 to 2200 kN 600 mm	330 to 3300 kN 850 mm	440 to 4400 kN 1000 mm	600 to 6000 kN 1000 mm
Tooling height Richtleistung Straightening power	leichte Arbeiten light works	HEB 100	HEA 180	HEA 280	HEB 300	HEB 600	HEB 1000	HEM 1000	auf Anfrage

^{*} Vergrösserte Werkzeughöhen pro Maschine auf Anfrage / Enlarged tool heights per machine on request



100 Schweisskonstruktionen richten Welded constructions



101 T- / L-/ U- / H-Profile richten Profile straightening



102 Richten mit Richtbolzen (420 HE) Straighten with straighteing pins



103 Biegen mit Biegeprisma Bending with V- Blocks



104 Richten nach dem Brennschneiden Straightening after thermal cutting



Straightening with hand cable



106 Richten von Rundmaterial Straightening of round material

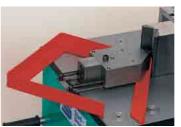


107 Schnell und kontrolliert richten Fast and controlled straighteining

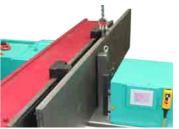
Universal Biege- und Richtmaschinen

Universal bending- and straightening machines





111 Rahmen biegen statt schweissen Frame bending instead of welding



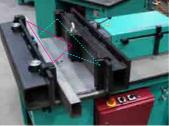
112 Richten nach dem Brennschneiden 113 Rohre biegen/richten bis ø 400 mm 114 Knicken von Rohren und Träger Straightening after thermal cutting



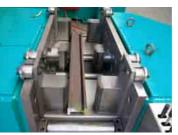
Pipe bending/straightening ø400mm



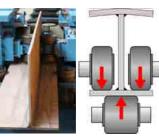
Kinkin of tubes and beams



115 Doppelrichtbalken (2-seitig richten) 116 Doppelrichtpresse Double dressing bar



Double straightening machine



117 Flansch richten (Seite 28) Flange straightening (Page 28)



118 Torsion Richteinheit Torsion straightening device



119 Geschweisste Träger richten Welded beam straightening



120 Stahlbauer nutzen die Vorteile Steel fabricators use the advantages



121 Richtpresse für den Brückenbau Straightening press for bridges



122 Träger vorspannen / überhöhen Beam cambering / bending

Berechnung der Richtkraft Calcultation of the straightening force

Mit dem Stierli-Bieger richten Sie Ihre Profile, ohne sie zu beschädigen. Berechnen Sie die notwendige Kraft für Ihre Biege- und Richtaufgabe:

$$F = \frac{420 \text{ N/mm}^2 \text{ x Widerstandsmoment Wy cm}^3 \text{ x 4}}{A \text{ (A= 8 x Profilhöhe)}} = ? \text{kN}$$

Der Auflagerabstand A soll in der Regel die 8-fache Profilhöhe betragen. $A = 8 \times 600 \text{ mm} = 4800 \text{ mm}$

z.B. Träger HEA 600 biegen Zugfestigkeit = 420 N/mm² Widerstandmoment Wy = 4'790 cm³ (aus Tabellenbuch)

$$F = \frac{420 \times 4'790 \times 4}{4800 (8 \times 600)} = 1'676 \text{ kN} = 168 \text{ to}$$

With the Stierli-Bender you can straighten your girder profiles in a way without damaging them. Calculate the right force:

$$F = \frac{420 \text{ N/mm}^2 \text{ x Moment of resistance Wy cm}^3 \text{ x 4}}{A \text{ (A= 8 x profil height)}} = ? kN$$

However the supporting distance has to be at least 8 times the height of the girder profile.

z.B. Profile HEA 600 bending Tensile strength = 420 N/mm² Moment of resistance $Wy = 4'790 \text{ cm}^3$ (from steel book)

$$F = \frac{420 \times 4'790 \times 4}{4800 (8 \times 600)} = 1'676 \text{ kN} = 168 \text{ to}$$

Universal Biegemaschine

Universal bending machine





- Arbeitskraft 8.5 to / 85 kN
- Biegeleistung Flach 100/12 mm
- 600 Biegungen/Std. mit Kurzhubsteuerung
- Präzise und geschlossene Auflage für kleine Teile
- Rückfederungsausgleich
- Werkzeug Schnellwechselsystem



121 Spitzstempel Narrow section punch

- Working force 8.5 tons / 85 kN
- Bending output flat steel 100/12 mm
- · 600 bends per hour with short stroke control
- · Precise and closed base for small parts
- Springback compensation
- Quick-change tool system



122 Gegenbiegen Reversible tooling

Universal Biege- und Richtmaschine

Universal bending- and straightening machine



120 HE



- Arbeitskraft 12 to / 120 kN
- Biegeleistung Flach 130/12 mm , Gasrohr ³/₈ 1.¹/₂"
- · Für leichte Richtarbeiten
- · 600 Biegungen/Std. mit Kurzhubsteuerung
- · Präzise und geschlossene Auflage für kleine Teile
- · Werkzeug Schnellwechselsystem



131 Anschlag M 600 M 600 back gauge

- Working force 12 tons / 120 kN
- Bending output flat steel 130/12 mm, Gas pipe 3/8 11/2"
- · For light straightening works
- · 600 bends per hour with short stroke control
- · Precise and closed base for small parts
- Quick-change tool system



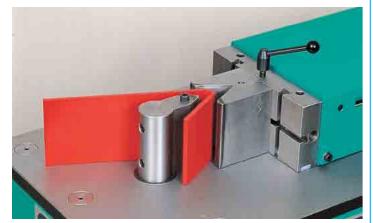
132 Gasrohrbiegen Bending of pipes

Universal bending- and straightening machine





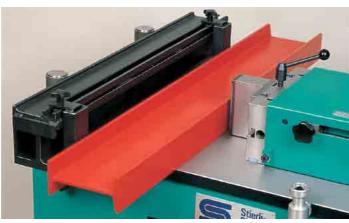
- Arbeitskraft 22 to / 220 kN
- Biegeleistung Flach 130/16 mm , Gasrohr ³/₈ 1.¹/₂"
- Richtleistung HEB 100
- · Mobil, mit Palettenhubwagen
- Werkzeug Schnellwechselsystem
- · 3 Biege- und Richtprogramme



141 Prisma und Stempel 55°

Vee-block and punch 55°

- Working force 22 tons / 220 kN
- Bending output flat steel 160/12 mm, Gas pipe 3/8 11/2"
- Straightening power HEB 100
- · Mobile, with pallet truck
- · Quick-change tool system
- 3 programs for bending and straightening



142 Fernbedienung zum Richten Remote control for straightening

Universal Biege- und Richtmaschine

Universal bending- and straightening machine



420 HE



- Arbeitskraft 42 to / 420 kN
- Biegeleistung Flach 200/16 (24) mm , Gasrohr ³/₈-2"
- Richtleistung HEA 180
- · Mobil, mit Palettenhubwagen
- · Präzise und geschlossene Auflage für kleine Teile
- · 3 Biege- und Richtprogramme



151 4-Backen Werkzeug für 180° Biegungen 4-jaw bending tool for 180° bends

- Working force 42 tons / 420 kN
- Bending output flat steel 200/16 (24) mm, Gas pipes 3/8"-2"
- Straightening power HEA 160
- · Mobile, with pallet truck
- · Precise and closed base for small parts
- 3 programs for bending and straightening



152 Prisma MW 125 mit Schnellwechselsystem für Dicken bis 20 mm Vee-Block MW125 for thickness up to 20 mm (quick tool change)

Universal bending- and straightening machine

Stierli-Bieger CH-6210 SURSEE - SWITZERLAND

Werkzeughöhe 300 mm
Tool height 12"

Bolzen Ø 120 mm
Punch holder Ø 4½"

Arbeitskraft 70 to / 700 kN

Seite / Page 19-21

- Biegeleistung Flach 300/20 (30) mm , Gasrohr ³/₈-3"
- Richtleistung HEA 260
- Mobil, mit Palettenhubwagen oder Kran
- · Präzise und geschlossene Auflage
- 3 Biege- und Richtprogramme



161 Biegen 300/30

Bending 12" x 1¹/₄"

Working force 70 tons / 700 kN

Werkzeugablage

Storage for tools

Bending output flat steel 300/20 (30) mm, Gas pipes 3/8"-3"

Regelventil

Control valve

- Straightening power HEA 260
- · Mobile, with pallet truck or crane
- · Precise and closed base
- 3 programs for bending and straightening



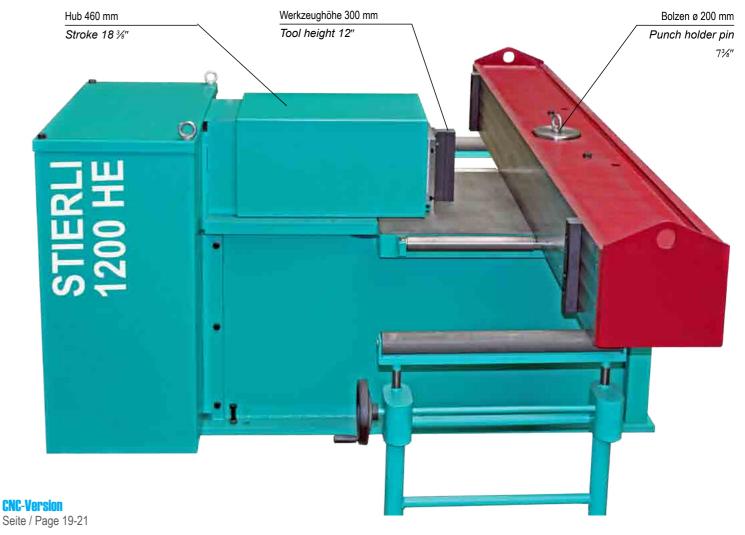
162 Richten bis HEA 260 Straightening up to HEA 260

Universal Biege- und Richtmaschine

Universal bending- and straightening machine

Stierli-Bieger CH-6210 SURSEE - SWITZERLAND

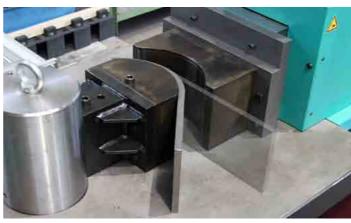
1200 HE



- Biegeleistung Flach 300/ 30 (40) mm, Gasrohr 3/8-3"
- Richtleistung HEB 300

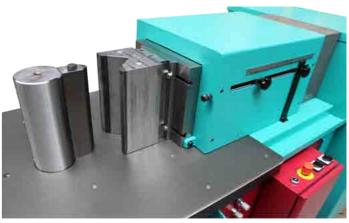
Arbeitskraft 120 to / 1200 kN

- Grosse Einlegebreite
- Präzise und geschlossene Auflage
- 3 Biege- und Richtprogramme



171 Pressbiegen / Formbiegen
Press bending / Form bending

- Working force 120 tons / 1200 kN
- Bending output flat steel 300/30 (40) mm, Gas pipes 3/8-3"
- Straightening power HEB 300
- Large working area
- · Precise and closed base
- 3 programs for bending and straightening



172 Biegestempel und Prisma MW 125

Bending punch and vee-block MW 125

Manuelle Steuerungen

Manual control

HE / RP

Die manuelle Steuerung ist für alle Maschinenmodelle verfügbar: 85 HE, 120 HE, 220 HE, 420 HE, 700 HE, 1200 HE, 2200 RP, 3300 RP, 4400 RP und 6000 RP.

Sie hat sich während Jahrzehnten im Einsatz bewährt und ist von allen Mitarbeitern einfach zu bedienen. Durch die Hub-Feineinstellung kann präzise gebogen und gerichtet werden.

The manual control is available for all machine models: 85 HE, 120 HE, 220 HE, 420 HE, 700 HE, 1200 HE, 2200 RP, 3300 RP, 4400 RP and 6000 RP.

Ilt has been proven for many decades and is easily used by all employees. The simple stroke adjustment allows precise movement of the ram for bending and straightening.



182 Hub-Feineinstellung für präzises Biegen bei 85 HE/ 120 HE Stroke adjustment for precise bending at 85 HE and 120 HE



183 Richten mit der Hand- Fernbedienung Straightening with the hand remote control



184 Zweiachsig einstellbarer Anschlag "M600" mit Skala Two-axis adjustable back gauge "M600" with scale

Stierli-Bieger CH-6210 SURSEE - SWITZERLAND



181 Hub-Schnellverstellung mit Hub-Feineinstellung ab Maschinenmodell 220 HE Step forming tool

- ✓ Einfache Einstellung der Zylinder Vor- und Rückposition
 Easy adjustment of cylinder position and return position
- Präzises Biegen und Richten mittels Hub- Feineinstellung
 Precise bending and straightening by stroke fine adjustment
- Stufenlose Geschwindigkeitsregulierung 0 0.6 m/min (ab Maschinenmodell 220 HE)

Stepless speed control 0 - 0.6 m / min (from machine Model 220 HE)

- ✓ Stufenlose Druckregulierung (ab Maschinenmodell 220 HE)

 Continuously adjustable pressure control (from machine Model 220 HE)
- √ 3 Biege- und Richtprogramme unterstützen den Biege- und Richtpro
 → 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 7000

 70
 - 3 bending and straightening programs support the bending and straightening process
- Bedienung mit Fussschalter, alternativ mit Handfernbedienung oder 2-Hand - Steuerung möglich.

Operation with foot switch, hand remote switch or alternatively with two hands control possible.



185 Optionale 2-Handsteuerung Optional 2-Hand control

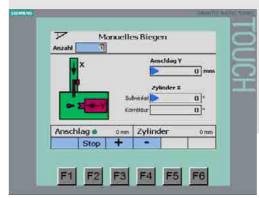


CNC-Steuerung *CNC-Control*

CNC

Das Biegecenter 120 CNC / 220 CNC / 420 CNC / 700 CNC / 1200 CNC ist eine sehr leistungsfähige Anlage, welche mit einer modernen "Touch-Screen" 2-Achsen Steuerung ausgerüstet ist.

The Stierli bending center, models 120 CNC, 220 CNC, 420 CNC, 700 CNC or 1200 CNC is a highly productive and versatile machine with a modern 2-axis touch-screen control.



Biegeprogramm erstellen mit Eingabe von Winkel/ Hub und Anschlagposition.

Create a program with input of bending angle / stroke and stop position.



Speichern von 200 Biegeprogrammen mit bis zu 15 Biegeschritte pro Programm.

The control has a capacity of 200 bending programs with up to 15 steps in each program.



191 CNC-Längenanschlag mit 1m / 2m / 3m CNC Back gauge with 1m / 2m / 3m





Einfach zu bedienende moderne Touch-Screen Steuerung, mit Mehrzeilen-Farbdisplay.

Easy to use modern touch-screen control, with multiple-line color display.

Die Programmierung der Maschine erfolgt über die Hublänge oder optional über die Winkelprogrammierung.

The machine is programmed via the stroke length or the optional angle programming.

Programmierung über die Hublänge:
Der Wert der aktuellen Hubposition kann mittels Knopfdruck (Teach-In) in das
Programm übernommen werden oder die Hublänge kann direkt eingegeben

werden.

Programming with stroke length:

The value of the current stroke position can be entered into the program with a touch of a button (Teach-In function) or the stroke length can be entered directly.

Programmierung mit Winkel: (optionale Winkelprogrammierung)
Die Biegewinkel können programmiert und nach der ersten Biegung korrigiert werden für die Folgebiegungen.

Programming with angle: (optional angle programming)

The bending angle can be programmed directly and adjusted after the first bend for the following bends.

Die Hub-/ Winkeleinstellung sowie die Anschlagposition kann im Programm jederzeit in +/- 0.1mm /° Schritten korrigiert werden, um materialbedingte Toleranzen auszugleichen.

In order to compensate for differences in material, the stroke and the back gauge position setting can be adjusted any time during the program in steps of +/- 0.1mm.

- Erstellen von bis zu 200 Biegeprogrammen mit 15 Biegesätze pro Programm Create up to 200 bending programs with 15 bending steps per program
- Automatischer CNC-Anschlag 1'000 / 2'000 mm oder 3'000 mm Verfahrweg.

 Automatic NC backgauge with either 1,000 / 3'000 or 3,000 mm travel.
- ✓ Automatischer Anschlag Rückzug mit vorgäniger Werkstückklemmung Automatic retraction of the back gauge before bending with workpiece clamping

CNC-Steuerung mit Winkelprogrammierung

CNC-control with angle programming

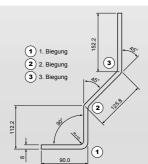
CNC-W

Das Biegecenter 220 CNC-W, 420 CNC-W und 700 CNC-W besitzt eine CNC Steuerung, die eine schnelle Programmierung über Winkel- und Längeneingabe erlaubt.

The Stierli-Bieger 220 CNC-W. 420 CNC-W and 700 CNC-W is equipped with a CNC control which allows quick programming via input of length and angles.

5.5	5.5 Programm Nr. 3338.9990B						
Mat	terial:	60 / 8	Ku	pfer har	t		
We	rkzeuge:	Prisma	MW8	5 Bie	gest.R10)	
Stü	Stück 0 Profillänge: 488.7						
Nr.	X-Mass	Winkel	K-X	K-W	Anschl	. Zyl.	
1	90.0	90.0	0.0	0.0	377.6	175.20	
2	112.2	-45.0	0.0	0.0	274.7	156.74	
3	125.8	45.0	0.0	0.0	151.6	156.74	
4	152.2◀	⊢ 0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	
Ar	schlag	600.0	mm 2	Zylinde	r 12	25.3 mm	

Hub, sowie die Rückfederungskorrektur and the springback compensation are werden durch die Steuerung berechnet.



Die Anschlagposition, der erforderliche The stop position, the required stroke each calculated by the control.

Stierli-Bieger



420 CNC-W

CNC-Steuerung mit autom. Winkelkorrektur

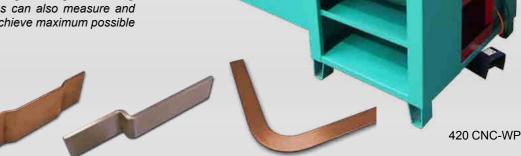
CNC-control with automatic angle correction

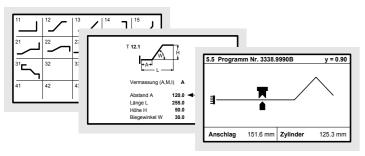
CNC-WP

Das Biegecenter 220 CNC-WP, 420 CNC-WP und 700 CNC-WP ist über die Winkel- und Längeneingabe gleich zu programmieren wie die Ausführung CNC-W. Bei der Ausführung CNC-WP können zusätzlich Messprimen benutzt werden, welche bei Bedarf automatisch nachbiegen, um die unterschiedliche Rückfederung im Werkstoff zu kompensieren.

The 220 CNC-WP, 420 CNC-WP and 700 CNC-WP bendings centers are programmed similarly to the CNC-W machines, using angles and length of legs. During the bending operation, the CNC-WP machines can also measure and automatically rebend the part to achieve maximum possible

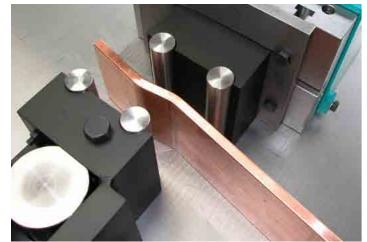






Die Programmierung kann in Tabellenform oder über die grafische Programmierfläche mit integrierter Form-Bibliothek erfolgen. Die gestreckte Länge wird ebenfalls berechnet. Je nach Vermassung kann zwischen Innen-, Aussen- oder Mittelvermassung gewählt werden.

Programming can be done in line-by-line or graphic modes. "Canned" or preprogrammed shapes can be selected from the library of common bus bar shapes. Bends can be measured from the inside or outside edge or the center line, depending on each users methodology.



201 Absetzwerkzeug Step forming tool

Steuerung CNC-W: / CNC-W control:

Sehr schnelle und präzise Winkel- und Längen Program-

Very fast and accurate anlge- and length programming.

Automatische Berechnung der Zylinder Biegeposition und der CNC- Längenanschlag Positionierung Automatic calculation of the cylinder bending position and the CNC length stop (back gauge) positioning

- Automatische Berechnung der gestreckten Länge Automatic calculation of the total length
- Schneller und frequenzgesteuerter automatischer CNC-Anschlag mit 1'000 oder 2'000 mm Verfahrweg.

Fast, frequency controlled CNC back gauge with 1 or 2m travel.

Automatischer Anschlag Rückzug mit Werkstückklemmung Automatic retraction of the back gauge before bending with workpiece clamping



202 Biegen mit Standard Prisma und schneller Winkelprogrammierung mit CNC-W Bending with standard vee-block and fast programming with CNC-W





Incl. 3D Interfaces

Incl. 3D Schnittstellen

Alternatives Programmiersystem: Alternative programming system:

Mit der Steuerung CNC/W und CNC/WP ist das Biegeprogramm in sehr kurzer Zeit direkt an der Maschine erstellt. Als Alternative bietet das Programmiersystem METALIX zusätzlich die Möglichkeit, automatisch das Biegeprogramm und weitere Programme wie z.B dazugehörige Stanzprogramme zu generieren.

Machines with the CNC/W and CNC/WP controls can be programmed quickly and easily directly at the machine. As an altenative, the METALIX programming system offers the possibility of generating the bending program and further machine programms such as associated punching programs.



210 Prisma mit integriertem Messsystem für automatisches Nachbiegen Vee-block with integrated measuring system for automatic re-bend

Steuerung CNC-WP: I CNC-WP control:

- Gleiche Funktionen wie mit der CNC-W Steuerung Same features as the CNC W Control
- Biegen mit Standard-Prismen oder mit Messprisma für die automatische Winkelkorrektur

Bending with standard prisms or prism with integrated measurement system for automatic angle correction

Stierli-Bieger

Das integrierte Messsystem kontrolliert den gebogenen Winkel und biegt bei Bedarf nach. (Rückfederungskom-

The integrated measurement system scans the bent angle and re-bends when needed. (Springback compensation).

Abdruckfreies Biegen möglich mit den schwenkbaren Biegebacken des Messprisma

Mark free bending possible with rotary bending jaws of the measuring prism



211 Schmaler Biegestempel mit auswechselbaren gehärteten Radius-Einsätzen Narrow section punch with changeable Radius inserts

CNC Biegemaschinen bis 1200 kN

CNC bending machine with 1200 kN



Vergleich CNC Steuerungen	CNC	CNC-W	CNC-WP	Comparative CNC control
Biegen mit Standard V-Prismen	Χ	Χ	Χ	Bending with standard vee-block
Biegen mit Winkel Messprisma			Χ	Bending with angle measuring vee-block
Hubprogrammierung in mm/ inch	Χ	Х	Χ	Stroke programming in mm/ inch
Direkte Winkelprogrammierung	Χ	Χ	Χ	Direct angle programming
Automatisches Nachbiegen			Χ	Automatic re-bending
Schnelle Längenprogrammierung		Χ	Χ	Fast length programming system
Automatische Kalkulation und Positionierung des Längenanschlages		X	X	Automatic calculation and positioning of the CNC-back gauge
Werkzeug Bibliothek	Χ	Χ	Χ	Tooling library
Material Bibliothek		Χ	X	Material library
Vordefinierte Formenbibliothek		Χ	Χ	Predefined shape library
Grafische Biegesimulation		Χ	X	Graphic bending animation
Verbindung zu externem Programmier- system (z.B Metalix)		Х	X	Connection to ext. programming system (e.g. Metalix)
Automatischer Anschlagrückzug	Χ	Х	Χ	Automatic back gauge retracting
Kalkulation der gestreckten Länge		Х	Х	Calculation of the total length
Standard Hydraulik System	Χ			Standard hydraulic system
Proportionalhydraulik System		Χ	Χ	Proportional hydraulic system
Programm Speicher	200	2000	2000	Programm memory
Ethernet Verbindung	Х	X	Χ	Ethernet connection
Externes Backup möglich	Χ	X	X	External backup



Stierli-Bieger bietet schlagkräftige Vorteile!

- + Erweitern Sie mit unterschiedlichsten Werkzeuglösungen Ihre Fertigungsmöglichkeiten.
- Nutzen Sie die vielen technischen Produktionsvorteile und Stärken der offenen Bauweise dieser Maschinen.
- Produzieren Sie kostengünstiger:
 - Hohe Biegeleistung (bis 600 Biegungen/h)
 - Geringe Investitions- und Werkzeugkosten
 - Geringer Platzbedarf, mobil
 - Werkzeugwechsel innert Sekunden
- Universeller Einsatz, eigene Werkzeuglösungen sind möglich.
- Ergänzen, entlasten und schonen Sie Ihre Abkantbank. Der Stierli-Bieger kann vieles, was eine Abkantbank nicht oder nur schwierig kann (geschlossene Formen biegen, lange Schenkellängen biegen, schwierige Biegungen biegen und schwere Biegearbeiten verrichten etc...). Biegen Sie kleinere Teile auf dem Stierli-Bieger, als damit die Abkantbank zu blockieren.
- Mit manueller Steuerung wird die Bedienung für sämtliche Mitarbeiter möglich. Leistungsfähige CNC-Steuerungen unterstützen den Bediener optimal im Fertigungsprozess
- Für Einzelteil-/Kleinserienfertigung und Serienfertigung ausgelegt
- Optimales Teilehandling, Beladung mit Kran problemlos möglich
- Die robuste und qualitativ hochwertige Maschine garantiert eine lange Lebensdauer mit tiefen Wartungskosten

The Stierli Bender offers powerful advantages!

- Expand your production opportunities with different tooling so-
- Take advantage of the many technical production advantages and strengths of the open design of this machine.
- Produce cost-effective:
 - High bending capacity (up to 600 bends / h)
 - Low investment and tooling costs
 - Small footprint, mobile
 - Tool change within seconds
- Universal use, own tooling solutions are possible.
- Free up your vertical press brake. Stierli benders can make many parts that are impossible or dangerous on a vertical press brake such as closed shapes, long leg lengths, difficult bends and heavy parts. Bend your small parts and those with long legs on the Stierli and save your press brake for work it was designed for.
- With simple, manual controls any employee can use the machine. Powerful CNC controls are available to support your requirement in the best way.
- Designed for single part use or serial production.
- Optimum parts handling, loading with crane without any prob-
- The robust and high quality machine guarantees a long service life with low maintenance costs.

Radial Biegemaschine

Radial bending machine

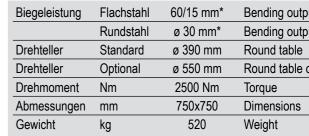
Radial 2500 CNC

- Robuste Radial Biegemaschine mit 2'500 Nm Drehmoment und 360°-Drehteller
- Hohe Stundenleistung
- Einfache Bedienung mit Touch-Screen mit Winkel- und Anschlagprogrammierung
- Speicher für 200 Biegeprogramme à 10 Biegungen
- Automatischer Rückfederungsausgleich für genaues
- CNC- Anschlag 1'000 oder 2'000 mm
- Abdruckfrei biegen möglich (optional)
- Sehr breite Anwendungsmöglichkeiten (Biegen von einfachen Halbfabrikaten bis hin zu schwierigen Profilformen)
- Robust radial bending machine with 2'500 Nm torque and 360°-round table
- High bending capacity
- Easy to use touch-screen control, with angle and back gauge programming.
- Capacity of 200 bending programs with up to 10 steps in
- Automatic springback compensation for exact bending
- CNC-back gauge 1.000 oder 2.000 mm
- Bending without marks is possible (optional tooling)
- Very wide potential (bending of semi-finished products to difficult profiles)



231





Biegeleistung	Flachstahl	60/15 mm*	Bending output flat
	Rundstahl	ø 30 mm*	Bending output round
Orehteller	Standard	ø 390 mm	Round table
Orehteller	Optional	ø 550 mm	Round table opt.
Drehmoment	Nm	2500 Nm	Torque
Abmessungen	mm	750x750	Dimensions
Gewicht	kg	520	Weight

Stierli-Bieger

Secular Sign





233 Dünnwandige und hohe Profile biegen Thin-plate and high profiles bending



234 Standard Drehteller ø390 mm Standard round table ø390 mm

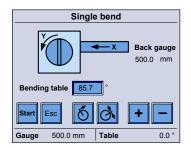
Radial 5000 CNC

- Robust Radial Biegemaschine mit 5'000 Nm Drehmoment und 360° - Drehteller
- Robuste radial bending machine with 5'000 Nm torque and 360°-round table

Touch-Screen für/ for RADIAL 2500 CNC / 5000 CNC / 10'000 CNC:

Einfache Touch-Screen Steuerung zum Programmieren des Biegewinkels und der Anschlagposition:

Easy to use touch-screen control, with angle and back gauge program-



Bending program									
15 Pr	ogram no.	No. of piec	e 0						
Bending	Gauge mm	Angle degree	Correction degree						
1 .Bend.	140.0	180.0	3.5						
2 .Bend.	100.0	90.0	2.0						
Start			Teach						
Gauge	100.0 mm	Table	- 6.8 °						

Dünnwandige und hohe Blechprofile können ebenso wie dicke Halbfabrikate mit dem Radial Bieger gebogen werden:

Thin-plate and high profiles can be bent just as thick semi-finished products with the radial bending machine:





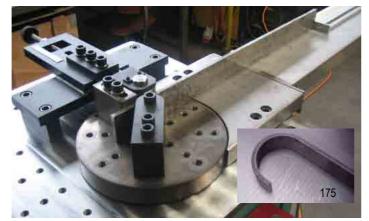




243 Standard Tischaufbau mit Gegenhalter, Mitnehmer und Biegebolzen Standard base with bending roll, driver and bending bolt



Biegeleistung	Flachstahl	100/20 mm*	Bending output flat
	Rundstahl	ø 40 mm*	Bending output round
Drehteller	Standard	ø 390 mm	Round table
Drehteller	Optional	ø 550 mm	Round table opt.
Drehmoment	Nm	5'000	Torque
Abmessungen	mm	850x850	Dimensions
Gewicht	kg	950	Weight



244 Robustes Biegesegment ermöglicht kleine Radien Strong bending pin for smal radius

Radial Biegemaschine

Radial bending machine

Stierli-Bieger
CH-6210 SURSEE - SWITZERLAND

Radial 10000 CNC

- Robuste Radial Biegemaschine mit 10'000 Nm Drehmoment und 360° - Drehteller
- Robuste radial bending machine with 10'000 Nm torque and 360°-round

Anschlagsysteme / Back gauge systems

Serienproduktion in Kombination mit dem 1m / 2m CNC Längenanschlag. Für einfache Biegeteile kann alternativ auch ein manueller Anschlag montiert werden (Bild 172).

Serial production, in combination with the 1 m / 2m CNC length stop. For easy bending parts can also be used a manual back gaue, like as picture No. 172.









253 Standard Tischaufbau mit Gegenhalter, Mitnehmer und Biegebolzen Standard base with bending roll, driver and bending bolt

Biegeleistung	Flachstahl	100x25*	Bending output flat
	Rundstahl	ø 50 mm*	Bending output round
Drehteller	Standard	ø 390 mm	Round table
Drehteller	Optional	ø 550 mm	Round table opt.
Drehmoment	Nm	10'000	Torque
Abmessungen	mm	1'200x1'000	Dimensions
Gewicht	kg	1'800	Weight

* S235



254 Die "Radial" ist hervorragend geeignet für Serienproduktion The "Radial" is ideal for serial production

Biege- und Richtpressen

Cambering- and straightening machines



2200 RP 3300 RP 4400 RP



Robust und seit Jahrzehnten im harten Einsatz bewährt

Überall wo Trägerprofile, Platten oder Schweisskonstruktionen gerichtet, gebogen oder vorgespannt werden müssen, kommt die STIERLI Biegeund Richtpresse zum Einsatz. Die Maschinen sind sehr robust gebaut und beweisen seit Jahrzehnten ihre Leistungsfähigkeit und dauerhaften Betrieb bei den Metall- und Stahlbauern auf der ganzen Welt.

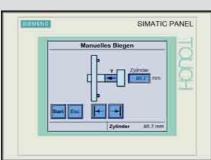
Robust and proven for decades in tough conditions

The Stierli bending and straightening press is perfect to bend, straighten or camber beam profiles, plates or weldments. This world-class machine is sturdy and has proven over the decades to perform in a wide variety of applications.



261 Manuelle Steuerung

Manual control



262 NC Steuerung mit Touch-Screen
NC control with Touch-Screenrol



263 CNC Steuerung mit Laser Biegetechnologie CNC control with Laser bending tech-

Biege- und Richtpressen

Cambering and straightening machines





STIERU 2200 RP

Maschinenmodell Machine models

Тур	700 HE 700 CNC	1200 HE 1200 CNC	2200 RP 2200 NC 2200 CNC	3300 RP 3300 NC 3300 CNC	4400 RP 4400 NC 4400 CNC	6000 RP 6000 NC
Arbeitskraft Working force	70 to 700 kN	120 to 1200 kN	220 to 2200 kN	330 to 3300 kN	440 to 4400 kN	600 to 6000 kN
Werkzeughöhe Tooling height	300 mm	300 mm	600 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm
Richtleistung Straightening power	HEA 260 (Wx = 836 cm ³)	HEA 360 / HEB 300 (Wx = 1'890 cm ³)	HEB 600 (Wx = 5'700 cm ³)	HEB 1000 (Wx = 12'890 cm ³)	HEM 1000 (Wx = $14'330 \text{ cm}^3$)	Auf Anfrage on request



271 Träger vorspannen im Stahlbau Beam cambering



272 L-Profile, T-Profile, U-Profile richten *L-Profil, T-Profil, U-Profil straightening*



273 Rundmaterial richten

Round material straightening



274 Mit oder ohne angetriebene Rollenbahn With or without driven roller conveyor



276 Biegen, Richten, Vorspannen (Überhöhen) Bending, straightening, cambering



275 Einfaches Richten von dicken Stahlplatten Simple straightening of thick steel plates



277 Richtpresse in Trägerfertigung integriert

Cambering machine integrated in beam line



278 Rohre biegen bis ø400 mm
Pipe bending up to ø400 mm

Flanschrichtmaschine

Flange straightening machine

15/2000 FRM 30/2000 FRM 40/2000 FRM



281 Touch-Screen Steuerung
Touch-screen control

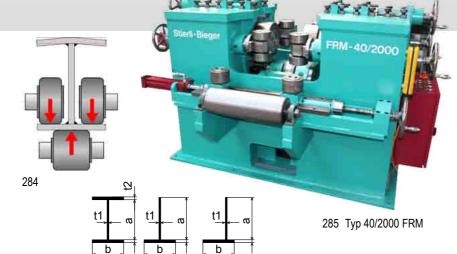


Stierli-Bieger

282 Typ 30/2000 FRM



283 Typ 15/2000 + Typ FRM 20/2000FRM



Die Maschine dient zum Richten von Flanschen an geschweissten T-Trägern und H-Trägern.

Die robuste Konstruktion der Flansch Richtmaschine garantiert beste Richtwerte am Werkstück, einen zuverlässigen Betrieb und eine lange Lebensdauer bei niedrigem Wartungsaufwand.

Das horizontale Design der Maschine erlaubt das einfache Handling von grossen und schweren Trägern. Das Werkstück wird der Maschine mittels Rollenbahn zugeführt. Der Antrieb erfolgt über eine kraftvolle Hydraulikeinheit. Mit der Rollenbahn wird ein einfaches Bearbeiten des Trägers sichergestellt. Die Richtrollen der Maschine werden auf das Werkstück und den gewünschten Richtwert eingestellt.

The machine can easily straighten flanges of welded H and T beams.

The robust construction of the flange straightening machine guarantees reliable operation, accurate straightening results and a long service life, while requiring a minimum of maintenance. The horizontal design of the machine allows even the largest beams to be handled with ease.

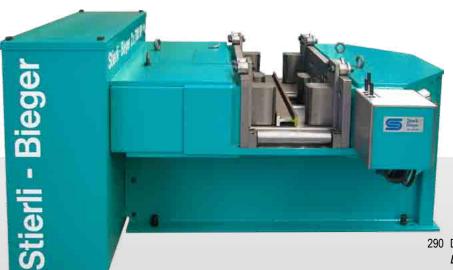
The machine features a heavy duty, powerful hydraulic system and automatic operation. The workpiece can be easily loaded into the machine by overhead crane. A roller conveyor is needed to ease the movement of the beam and allow an automatic operation. The extremely sturdy lower roll is adjustable and the web and flange rolls keep the profile properly positioned.

Тур	15 / 2000 FRM	20 / 2000 FRM	30 / 2000 FRM	40 / 2000 FRM	50 / 2000 FRM
Maximale Flanschdicke t2 Max. flange thickness t2	15 mm	20 mm	30 mm	40 mm	50 mm
Maximale Trägerhöhe a Max.beam height a	2000 mm				
Maximale Flanschbreite b Max. width H-/T profile b	200-500 mm				

Sondermaschinenbau

Special machinery





290 Doppel-Richtmaschine

Double straightening machine



291 Doppel-Richtmaschine

Double straightening machine



292 Torsion richten und biegen Torsion bending and



293 Wendevorrichtung Turning device



294 Wendevorrichtung Turning device

Fordern Sie uns!

Wir bauen Biege- und Richtmaschinen seit 1936. Durch unsere langjährige Erfahrung und eine eigene Konstruktionsabteilung verfügen wir über die notwendige Kompetenz, um Ihre Sonder Biege- oder Richtaufgabe zu lösen.

Sonderanwendungen wie Doppelrichtmaschinen oder Torsionsrichten gehören zu unseren zahlreichen Projekten, welche wir für unsere Kundschaft realisieren durften.

Challenge us!

We have been building bending and straightening machines since 1936. With our extensive experience and in-house design team, we have the necessary expertise to solve your special bending or straightening needs.

Special applications such as double or torsional straighteners are some of the many projects we have implemented for our customers.





Horizontal Biegezenter



Horizontal bending center

- Biegen von verschiedenen Biegeradien in einem Biegeteil
- Lange und sperrige Werkstücke rationell und sicher biegen
- Gegenbiegen ohne Werkstück zu wenden
- Bending of more than one radius in a single component
- Bending large and bulky work pieces simply and safely
- Re-bending without turning the work piece

ROTATOR 600

600 mm

6'000 kg

12'000 kg

0-15 m

optional 17 oder 30 to I optional 17 or 30 tons

ROTATOR 1000

1'000 mm

6'000 kg

12'000 kg

0-15 m

Тур

Einlegebreite

Inserting clearance

Tragkraft / Paar * kg

Loading capacity / pair

Distanz zwischen Ständer

Distance between stands



ROTATOR 2500

2'500 mm

6'000 kg

12'000 kg

0-15 m

We can rotate almost everything....

ROTATOR 1500

1'500 mm

6'000 kg

12'000 kg

0-15 m

ROTATOR 2000

2'000 mm

6'000 kg

12'000 kg

0-15 m



Der Stierli-Rotator wurde entwickelt, um schwere und grosse Lasten wie Träger und Schweisskonstruktionen schnell und sicher ohne Kran zu wenden. Dadurch sparen Sie viel Arbeitszeit und erhöhen die Produktivität.

The Stierli Rotator is developed for turning quickly and safely heavy and bulky loads such as beams and welded constructions without a crane. This will save a lot of working time and increase productivity.

Eckdaten:

- √ Schnelles 360° Wenden und Drehen ohne Kran
- ✓ Schweissen und Verputzen in Wannenlage
- ✓ Kein Warten auf den Hallenkran, Drehen ist jederzeit möglich
- ✓ Arbeiten in jeder Position Knopfdruck genügt
- ✓ 2 Drehrichtungen und einstellbare Arbeitshöhe
- √ Sehr schnell und einfach zu beladen
- ✓ Mobiles System mit Palettenhubwagen oder Kran
- ✓ Ständerabstand zueinander frei wählbar, Standard Kabellänge 15m
- ✓ Langlebige Kette für Sicherheit beim Drehen (keine Riemen)
- ✓ Sehr robuste Ausführung für lange Lebensdauer

Fast facts:

- √ 360° Fast turning and rotating without a crane
- ✓ Welding and dressing in sag curve
- No waiting for the crane, turning at any time
- ✓ Working in every position
- √ 2 turning directions and adjustable height
- ✓ Very easy and fast to use
- ✓ Mobile system, with pallet truck or crane
- ✓ Distance between the 2 stands: mobile, freely adjustable, standard cable length 15m
- ✓ Durable chain for safety when turning (no belts)
- ✓ Very robust construction for long life

301 Träger absenken Lower the beam



302 Arme schliessen automatisch Arms closes automaticly



303 Start !



311 Erdungsanschluss durch die Kette
Chain with integrated earth connection



313 Einstellbare Arbeitshöhe + 2 Drehrichtungen Adjustable height and 2 turning directions



316 ROTATOR mit Schweissroboter kombiniert In Combination with welding robot



312 Schweissen und Verputzen in Wannenlage erhöht die Produktivität Welding and dressing in sag curve increases productivity



314 Mehrere Rotatoren für sehr lange Teile Several Rotators for very long parts



317 ROTATOR erhöht Arbeitssicherheit ROTATOR increase your safety



315 ROTATOR in Trägerschweissanlage integriert ROTATOR integrated in a beam line



318 Langlebige Kette für Sicherheit beim Drehen Durable Chain for safety when turning

Biege- und Richtmaschinen für Schiffbau

Ship frame bending machines for ship building & repair



1200 SE 2000 SE

700 SE 4000 SE













Schiffsbauer aus aller Welt setzen auf die bewährte Profi-Biegelösung von STIERLI.

Shipbuilders from around the world rely on our proven and professional bending solutions.

Die universellen Maschinen sind speziell für den Schiffsbau konzipiert.

The machines are specially designed for shipbuilding.



Тур		700 SE	1200 SE	2000 SE	3000 SE	4000 SE	Туре
Arbeitskraft	to	70 to 700 kN	120 to 1'200 kN	200 to 2'000 kN	300 to 3'000 kN	400 to 4'000 kN	Working force
Biegeleistung Holland Profil	HP	HP 200	HP 280	HP 320	HP 340	HP 430	Bending output Bulb profile

Der Stierli-Bieger ist ein wahres Multitalent! The Stierli-bender is a truly versatile machine!



Standard tooling

321 Standard Werkzeug



322 Rohre biegen Pipe bending



323 Richtarbeiten Straightening works



Schienen Biege- und Richtmaschinen

Rail bending and straightening machines





Schienen prozessicher richten oder biegen – mit NC oder CNC-LASER Biegetechnologie

Steigern Sie die Produktivität und erhöhen Sie die Prozesssicherheit. Schienenbau-Unternehmen aus aller Welt setzen auf unsere bewährte Profi-Biegelösung.

Process rails safely while bending and straightening – with NC or CNC-LASER technology

Productivity is increased, and part quality is greatly improved.

Rail-companies from around the world rely on our proven professional bending solution.



2000 RAIL 3000 RAIL 4000 RAIL 6000 RAIL Type Тур Arbeitskraft to 200 to 300 to 400 to 600 to Working force kΝ 2'000 kN 3'000 kN 4'000 kN 6'000 kN

- Vignolschienen
- Rillenschienen - Zungenschiene
- Radlenker - Kranschienen
- Flat bottom rails - Grooved rails
 - Tongue rails
 - Full web rails



335 Drehvorrichtung Turning device



336 Torsion richten Torsion straightening







341 Roll-Out Double 12+1

Roll-Out

Eckdaten:

- ✓ Schneller Zugriff mit grosser Zeitersparnis
- ✓ Grosse und schwere Profile platzsparend und sicher lagern
- ✓ Jeder Arm mit Kran bedienbar
- ✓ Logistische Verbesserung mit Platzgewinn
- ✓ Robuste Bauweise mit hoher Tragkraft
- Erhöht die Sicherheit
- ✓ Einfache Bedienung durch eine Person
- ✓ Auch Abmessungen auf Kundenwunsch möglich

Fast facts:

- ✓ Easy access saving time and costs
- ✓ Large and heavy profiles can be safely loaded and unloaded.
- ✓ Each arm can be operated by crane
- ✓ Logistical improvement resulting in more free space
- ✓ Robust construction with high capacity
- ✓ Increase your safety

34

- ✓ Simple operation by a person
- ✓ Dimensions also according to the customers request

Ausziehbares Langgut-Regallager *Roll-Out rack*

Stierli-Bieger CH-6210 SURSEE - SWITZERLAND

Ausrollbare Arme mit oder ohne Gleichlaufsystem

Das von uns entwickelte Gleichlaufsystem garantiert das parallele Laufen der Lastarme bei jeder Tragkraft. Die Lastarme sind mit wartungsfreien Rillenkugellagern ausgestattet und benötigen somit keine Wartung.

Für geringere Lasten ist das Regal auch ohne Gleichlaufsystem erhältlich (System Einzelauszug). Die Arme werden bei diesem Regal einzeln ausgezogen. Der Nutzen bleibt derselbe: Durch das Ausrollen der Arme können Sie von sämtlichen Vorteilen profitieren.

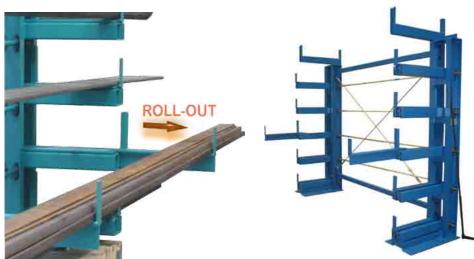
Roll out arms with or without synchronization system

We developed the synchronization system to ensure the arms remain perfectly parallel when rolling out. This guarantees the safe movement of the arms at full capacity. The load arms are equipped with maintenance-free ball bearings.

For smaller weight loads, the rack is also available without the synchronization system. The arms are extended from the shelf independently while still providing the full benefit of the storage system.



351 "SINGLE" 6+1



352 Ausrollbare Arme mit oder ohne Gleichlaufsystem
Roll out arms with or without synchronization system

353 "SINGLE" 5+1 "SINGLE" 5+1



354 Mehrere Ständer mit Blechkanal Several stands with metal debris

SINGLE - einseitige Ausführung / single sided

Тур		3+1	4+1	5+1	6+1	Туре
Tragkraft	to	6 to	8 to	9 to	11 to	Loading capacity
Anzahl Lastarme		3	4	5	6	Arms/ rack
Tragkraft / Ebene	kg	1500 (3000)	1500 (3000)	1500 (3000)	1500 (3000)	Loading capacity/ arm
Nutztiefe *	mm	600	600	600	600	With clearance
Nutzhöhe *	mm	670	470	350	270	Height clearance
Abmessungen *	mm	850x 2800	850 x 2800	850 x 2800	850 x 2800	Bending output

DOUBLE - doppelseitige Ausführung / double sided

Тур		6+1	8+1	10+1	12+1	Туре
Tragkraft	to	11 to	15 to	17 to	20 to	Loading capacity
Anzahl Lastarme		6 (2x3)	8 (2x4)	10 (2x5)	12 (2x6)	Arms/ rack
Tragkraft / Ebene	kg	1500 (3000)	1500 (3000)	1500 (3000)	1500 (3000)	Loading capacity/ arm
Nutztiefe *	mm	600	600	600	600	With clearance
Nutzhöhe *	mm	670	470	350	270	Height clearance
Abmessungen *	mm	1500 x 2800	1500 x 2800	1500 x 2800	1500 x 2800	Bending output

^{*} Die Nutzhöhen, Nutztiefen, Anzahl Ständer und Abstände zwischen den Ständer sind variabel. Teilen Sie uns Ihre Wünsche mit!

^{*} The use heights, useful depth, stand number and spacing between the stands are variable. Let us know your wishes!

STIERLI - HOTLINE: +41 41 920 20 55



Stierli machines are available worldwide through our extensive

network of branches and agents. We specialize in supporting customers around the world and export machines on a daily

All machines are tested and carefully packaged to assure they

arrive at their destination in perfect condition, whether shipped

Wir liefern weltweit

STIERLI-Maschinen stehen weltweit in zahlreichen Branchen im Einsatz. Export "Worldwide" gehört deshalb zu unserem täglichen Geschäft.

Die Maschinen werden via LKW oder Schiffsweg transportiert. Gut geschützt und sorgfältig verpackt wird Ihnen Ihre Maschine angeliefert.





basis.



Wir sind bei Ihnen vor Ort

Wir verfügen über ein weltweites Netz an gut geschulten und ausgewählten Vertriebspartner. Diese freuen sich, Sie kompetent beraten zu dürfen.

We are at your site

We ship worldwide

by truck or ocean freight.

Our carefully selected and well trained sales partners around the world will be happy to visit your factory to provide more technical information

Ihr Besuch in unserem Werk

Wir freuen uns auf Ihren Besuch

Wir begrüssen fast täglich Kunden aus aller Welt in unserem Werk. Wir verfügen über eine grosse Ausstellfläche und können Ihnen die Maschinen im Einsatz zeigen.

Die beste Anflugmöglichkeit ist der Airport Zürich (ZRH) oder Basel-Mulhouse (BSL).

Unsere Ortschaft "Sursee" ist mit dem Zug einfach erreichbar und liegt direkt an der Autobahn Autobahn A2.

Your visit in our factory

We look forward to your visit

We enjoy visits from our customers around the world almost daily. We have an extensive showroom where we can demonstrate our machines in operation.

Our modern factory in Sursee, Switzerland is best reached by flying to Zürich (ZRH) or Basel-Mulhouse (BSL) airports and then traveling a short distance by train or motorway. We will be happy to assist with your travel plans.

STIERLI - BIEGER AGSchellenrain 1

Tel: +41 41 920 20 55
Fax: +41 41 920 24 55

CH – 6210 Sursee mail: sales@stierli-bieger.com
Switzerland web: www.stierli-bieger.com

Vertretung / Sales partner:

