



V.3.0

**Hauptkatalog**  
**Main brochure**

**Biegemaschinen**  
**Bending machines**



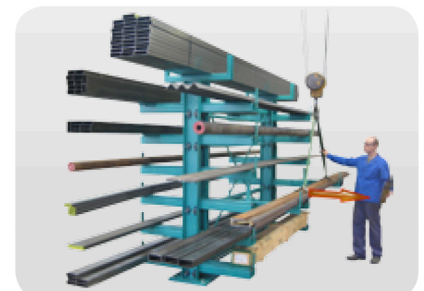
**Richtpressen**  
**Straightening machines**



**Wendevorrichtungen**  
**Turning devices**



**Lagersysteme**  
**Storage systems**



Deutsch  
**English**



# Produktübersicht

## Product overview

### Universal Horizontal Biege- und Richtmaschinen

Universal horizontal bending- and straightening machines



Seite / Page 6



### Radial Biegemaschinen

Radial bending machines



Seite / Page 23



### Horizontal Biege- und Richtpressen

Horizontal cambering- and straightening machines



Seite / Page 26



### Wendevorrichtung ROTATOR

Turning device ROTATOR



Seite / Page 30



CH-6210 SURSEE · SWITZERLAND

Seit 1936

Die Stierli-Bieger AG entwickelt und baut universelle Horizontalbiege- und Richtmaschinen, Wendevorrichtungen 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.

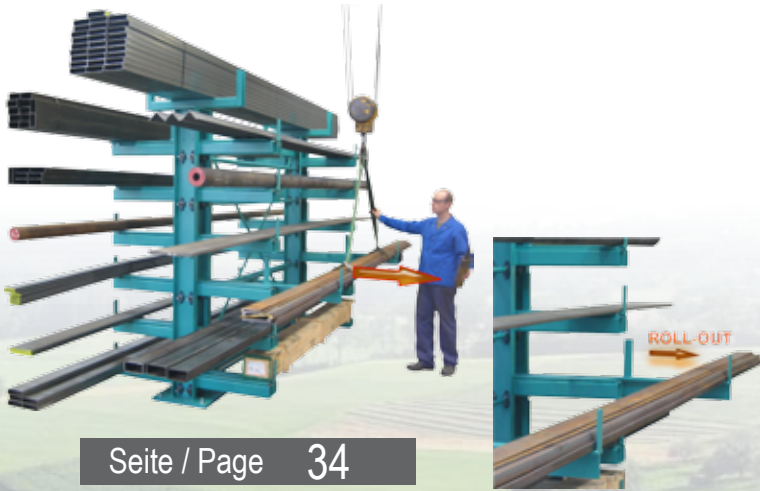
Alle Stierli Bieger werden mit CE-Konformitätserklärung geliefert. Als Familienunternehmen in der dritten Generation legen wir grossen Wert auf unser Qualitätssystem und bieten den Kunden die Gewähr und Sicherheit für eine langanhaltende Partnerschaft.

# Produktübersicht

## Product overview

### Ausziehbare Langgut-Lagersysteme "ROLL-OUT"

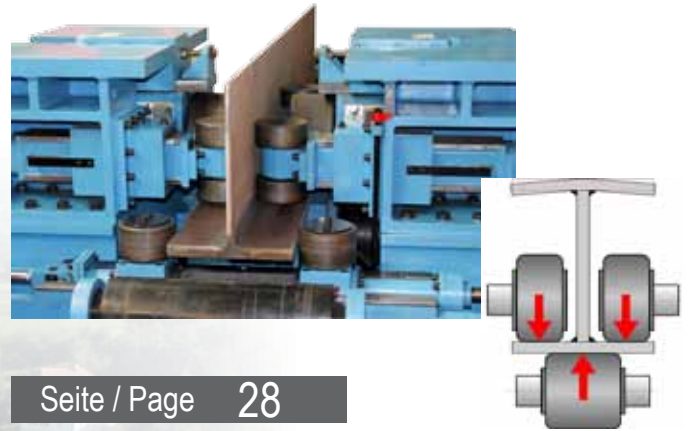
Roll-out racking systems



Seite / Page 34

### Flansch-Richtmaschine

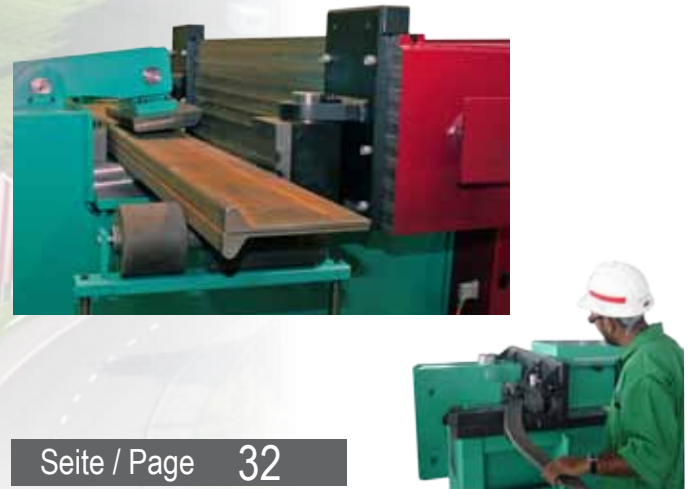
Flange straightening machine



Seite / Page 28

### Biegemaschine für Schiffbau und Schiffreparatur

Ship frame bending machine for ship building & repair



Seite / Page 32

### Schienen Biege- und Richtmaschinen

Rail bending- and straightening machines



Seite / Page 33

### 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 Biege- und Richtmaschinen

## Universal bending- and straightening machines

### Technische Daten:

### Technical Data:



Typ	85 HE	120 HE 120 CNC	220 HE 220 CNC 220 CNC/W Hybrid 220 CNC/WP Hybrid	420 HE 420 CNC 420 CNC/W Hybrid 420 CNC/WP Hybrid	820 HE 820 CNC 820 CNC/W Hybrid 820 CNC/WP Hybrid
Arbeitskraft <b>Working force</b>	8,5 to 85 kN	12 to 120 kN	22 to 220 kN	42 to 420 kN	82 to 820 kN
Werkzeughöhe <b>Tooling height</b>	100 mm	130 mm	130 mm (150 mm *)	200 mm	300 mm
Biegeleistung, mm 420 N/mm <sup>2</sup> <b>Bending output, mm</b>	∅ 100/12 mm	∅ 130/12 mm	∅ 130/16 mm	∅ 200/16 mm ∅ 200/24 mm	∅ 300/20 mm ∅ 300/30 mm
Richtleistung <b>Straightening power</b>		leichte Richtarbeiten light straightening work	HEB 100	HEA 180	HEA 260
Rohrbiegen <b>Bending gas pipes</b>		3/8"-1 1/2"	3/8"-1 1/2"	3/8"-2"	3/8"-3"
Hublänge <b>Adjustable stroke</b>	0-120 mm	0-170 mm	0-200 mm	0-300 mm	0-350 mm
Motorenleistung <b>Motor power</b>	1,5 kW	1,5 kW	3,0 kW	4,0 kW	7,5 kW
Geschwindigkeit <b>Ram speed</b>	0,6 m/min	0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min
Abmessungen <b>Dimensions</b>	870/400 mm	1050/650 mm	1100/800 mm	1250/850 mm	1960/1010 mm
Gewicht <b>Weight</b>	240 kg	420 kg	650 kg	850 / 1000 kg	2'200 kg

\* mit Messprima bei 220 CNC-WP  
with measruing vee-block 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*

# Universal Biege- und Richtmaschinen

## Universal bending- and straightening machines



1300 HE 1300 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	Type
130 to 1300 kN	220 to 2200 kN	330 to 3300 kN	440 to 4400 kN	600 to 6000 kN	<b>Working force</b> Arbeitskraft
300 mm	600 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm	<b>Tooling height</b> Werkzeughöhe
∅ 300/30 mm ∅ 300/40 mm	∅ 400/40 mm	∅ 500/50 mm	∅ 500/60 mm		<b>Bending output</b> Biegeleistung
HEB 300	HEB 600	HEB 1000	HEM 1000	auf Anfrage on request	<b>Straightening power</b> Richtleistung
3/8"-3"	3/8"-4"	3/8"-4"	3/8"-4"		<b>Bending gas pipe</b> Rohrbiegen
0-450 mm	0-550 mm	0-550 mm	0-550 mm	0-800 mm	<b>Adjustable stroke</b> Hublänge
15,0 kW	22,0 kW	30,0 kW	45,0 kW	75,0 kW	<b>Motor power</b> Motorenleistung
0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	<b>Ram speed</b> Geschwindigkeit
2450/1100 mm	3450/1500 mm	4260/1640 mm	5050/2000 mm	6690/2755 mm	<b>Dimensions</b> Abmessungen
5'800 kg	15'600 kg	23'800 kg	31'200 kg		<b>Weight</b> Gewicht

Technische Änderungen vorbehalten / Subject to technical changes

## Steuerungslösungen nach Bedarf :

### Control solutions as required

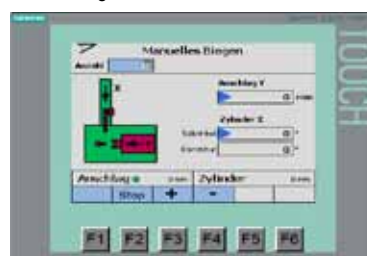
Wählen Sie je nach Anwendung zwischen einer manuellen Steuerung oder einer modernen CNC- Steuerung  
Choose from manual control or a variety of CNC controls depending on your application.

Seite / Page 18:



Manuelle Handsteuerung  
Manual hand control

Seite / Page 19:



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

Seite / Page 20-21:



CNC Längen- und Winkelprogrammierung  
CNC length- and angle programming

# Universal Biege- und Richtmaschinen

## 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 all 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

### Metal construction companies



61 Biegen mit V-Prismen  
Bending with vee-block



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



63 Biegen von geschlossenen Formen  
Bending of closed shapes



64 Einstellbarer Richtbalken  
Adjustable dressing bar

### Produktiv in CNC Lohnbiegeunternehmen / 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

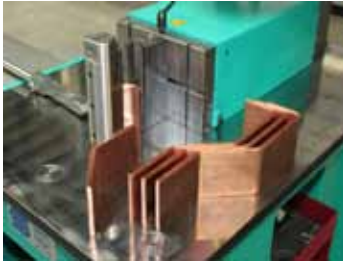
## Universal bending- and straightening machines

### Produktionsvorteile nutzen - Fertigungsmöglichkeiten erweitern

### Use production advantages - Extend the production opportunities

#### CNC Stromschienen Bearbeitung

#### CNC Busbar bending machine



70 Stromschienen Serienproduktion  
Busbar serial production



71 Enge Biegungen m. Sonderstempel  
Narrow section punch



72 Verdrehwerkzeug 90°  
Torsion tool 90°



73 Automatisches Nachbiegen für CU  
Automatic rebending for CU-bars

#### Runde, quadratische und rechteckige Querschnitte biegen

#### Bending of round, square and rectangular cross-sections



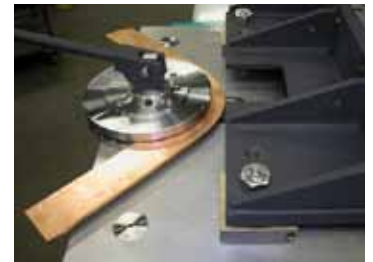
74 Abdruckfrei biegen für Rundstahl  
Marks free bending f. round steel



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  
Pipe bending and pipe flatten



79 "Amerikanischer Rohrbogen"  
"American pipe bend"



80 Grosse eckige Rohre biegen  
Bending of huge pipes



81 Knicken von eckigen Rohren  
Kink bending of tubes and pipes

#### Biege- und Richtlösungen für den Fahrzeugbau

#### Bending - and straightening solutions for vehicle 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



85 Biegen von grossen Radien  
Large radius bending

# Universal Biege- und Richtmaschinen

## Universal bending- and straightening machines

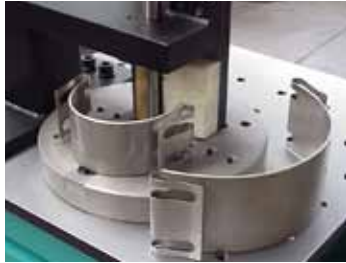
**Profitieren Sie von unserer langjährigen Werkzeugtechnik Erfahrung**  
**Benefit from our many years of experience with tooling Know-How**

### 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 Rahmenbiegewerkzeug  
Frame bending tool



91 Formbiegen von Rohrschellen  
Form bending of pipe clamps



92 Formwerkzeuge selber herstellen  
Manufacturing forming tools itself



93 Serienteile rationell fertigen  
Efficient serial production

### Schwere Biegebearbeitung

#### Heavy bending works



94 250x100 mm Querschnitt biegen  
250x100 mm section bending



95 Geschweisstes Biegeprisma  
Welded bending prism



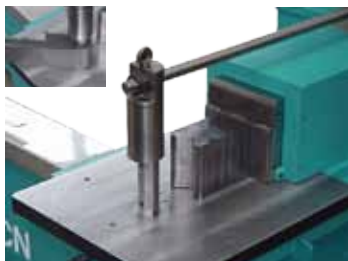
96 Pressbiegen mit Formwerkzeug  
Press bending with forming tool



97 Dicker Flachstahl biegen  
Bending of thick flat steel

### Biegen mit Abstützung / Schwierige und enge Biegungen

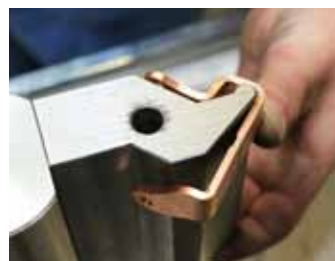
#### Bending with mandrel support / Complicated and narrow bending shapes



98 Abstützung für hohe enge Stempel  
Support f. height narrow punches



99 Enge und geschlossene Biegungen  
Narrow and closed bends



100 Enge Biegungen mit Sonder-WZ  
Narrow bends with special tool



101 Dünnblech biegen  
Bending light sheet



# Universal Biege- und Richtmaschinen

## Universal bending- and straightening machines



Biege-Tabelle <i>Bending table</i>									Zeichenerklärung <i>Symbols</i>	
Arbeitskraft in kN bei einer Materialfestigkeit von 420 N/mm <sup>2</sup>										
Force in kN for a material of tensile strength 420 N/mm <sup>2</sup>										
Prismaöffnung	6-8 S	MW 18	MW 30	MW 45	MW 65	MW 85	MW 125	MW 240		
<i>Vee-block</i>									<p>Prismaöffnung 6-8 x S <i>Vee-block opening</i></p>	
Schenkellänge	L	12	20	30	40	50	75	150		
Kröpfung	Z	13	24	36	50	72	110	250		
Material		Ri ≈ 1	Ri ≈ 4	Ri ≈ 6	Ri ≈ 10	Ri ≈ 12	Ri ≈ 20	Ri ≈ 30		
Dimension										
100/3	R = 1	40								
100/4	R = 1	73								
100/5	R = 1		60							
100/6	R = 1		93	63						
100/8	R = 1			121	73	60				
100/10	R = 5				130	75				
100/12	R = 10					147	95			
100/15	R = 10						114			
100/18	R = 10						173			
100/20	R = 10						250			
100/24	R = 10							151		
100/30	R = 10							236		
100/40	R = 10							398		
100/50	R = 10							656		

**Bestimmung der Biegedaten für 160/18**  
*Determination of bending data for 160/18*

Arbeitskraft = 1,6 x 173 kN = 277 kN  
*Force*

Biegestempel R = 10 mm  
*Bending punch*

Prisma MW = 125 mm  
*Vee-block*

Kleinste Schenkellänge L = 75 mm  
*Minimum leg length*

Kleinste Kröpfung Z = 110 mm  
*Minimum offset*

Radius innen Ri ≈ 20 mm  
*Inside radius*

# Universal Biege- und Richtmaschinen

## 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 komfortable Richtsteuerung mit Handsteuereinheit und Hub- Feineinstellung. Einfach zu bedienen von allen Mitarbeitern.
- Optimales Teilehandling mit Kranbelastung 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.*



### Maschinenmodelle Machine models

Typ	120 HE 120 CNC	220 HE 220 CNC	420 HE 420 CNC	820 HE 820 CNC	1300 HE 1300 CNC	2200 RP 2200 NC 2200 CNC	3300 RP 3300 NC 3300 CNC	4400 RP 4400 NC 4400 CNC	6000 RP 6000 NC
Arbeitskraft <b>Working force</b>	12 to 120 kN	22 to 220 kN	42 to 420 kN	82 to 820 kN	130 to 1300 kN	220 to 2200 kN	330 to 3300 kN	440 to 4400 kN	600 to 6000 kN
Werkzeughöhe * <b>Tooling height</b>	130 mm	130 mm	200 mm	300 mm	300 mm	600 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm
Richtleistung <b>Straightening power</b>	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 straightening pins**



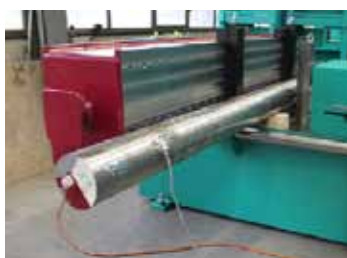
103 Biegen mit Biegeprisma  
**Bending with V-Blocks**



104 Richten nach dem Brennschneiden  
**Straightening after thermal cutting**



105 Richten mit Richtkabel  
**Straightening with hand cable**



106 Richten von Rundmaterial  
**Straightening of round material**



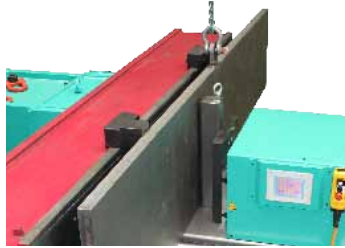
107 Schnell und kontrolliert richten  
**Fast and controlled straightening**

# Universal Biege- und Richtmaschinen

## Universal bending- and straightening machines



111 Rahmen biegen statt schweißen  
Frame bending instead of welding



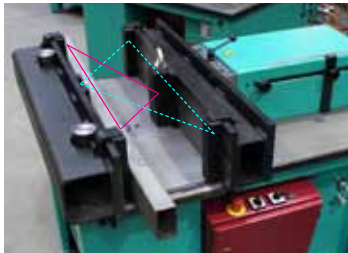
112 Richten nach dem Brennschneiden  
Straightening after thermal cutting



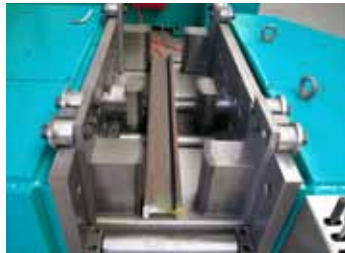
113 Rohre biegen/richten bis ø 400 mm  
Pipe bending/straightening ø400mm



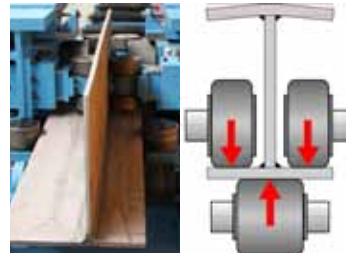
114 Knicken von Rohren und Träger  
Kinkin of tubes and beams



115 Doppelrichtbalken (2-seitig richten)  
Double dressing bar



116 Doppelrichtpresse  
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 Calculation 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:

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

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 =  $420 \text{ N/mm}^2$   
Widerstandsmoment  $W_y = 4'790 \text{ cm}^3$  (aus Tabellenbuch)

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

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

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

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 =  $420 \text{ N/mm}^2$   
Moment of resistance  $W_y = 4'790 \text{ cm}^3$  (from steel book)

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

**Universal Biegemaschine**  
*Universal bending machine*

**85 HE**



- 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

- 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



121 Spitzstempel  
*Narrow section punch*



122 Gegenbiegen  
*Reversible tooling*

# Universal Biege- und Richtmaschine

## Universal bending- and straightening machine

# 120 HE

Bolzen Ø 60 mm  
Punch holder Ø 2 3/8"

Hub 170 mm  
Stroke 6 3/4"

Werkzeughöhe 130 mm  
Tool height 5"

Werkzeugablage  
Storage for tools

Fuss-Schalter  
Foot-pedal switch

### CNC-Version

Seite / Page 19

Bending program			
Program no.	pieces		
015			
Bending	Back gauge X	Cylinder Y	
1 Bend	470.0 mm	110.2 mm	
2 Bend	310.0 mm	145.9 mm	
3 Bend	200.5 mm	130.0 mm	
Back gauge 150.0 mm		Cylinder 85.7 mm	

- 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

- Working force 12 tons / 120 kN
- Bending output flat steel 130/12 mm, Gas pipe 3/8 - 1 1/2"
- For light straightening works
- 600 bends per hour with short stroke control
- Precise and closed base for small parts
- Quick-change tool system



131 Anschlag M 600  
M 600 back gauge



132 Gasrohrbiegen  
Bending of pipes

# Universal Biege- und Richtmaschine

## Universal bending- and straightening machine

# 220 HE



Bolzen Ø 60 mm  
Punch holder Ø 2 3/8"

Hub 200 mm  
Stroke 7 7/8"

Werkzeughöhe 130 mm  
Tool height 5"

Werkzeugablage  
Storage for tools

Fuss-Schalter  
Foot-pedal switch

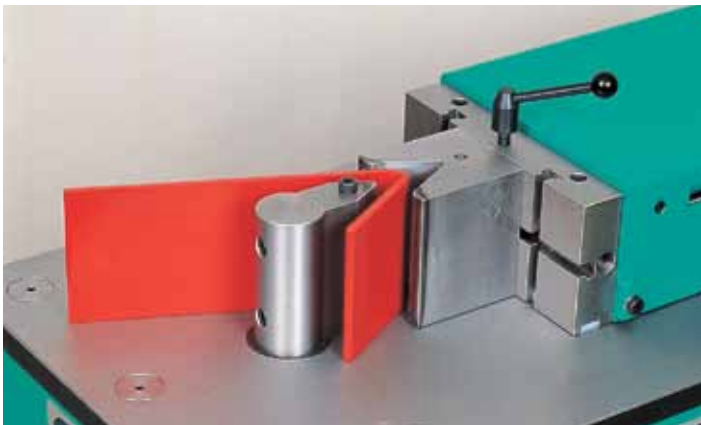
### CNC-Version

Seite / Page 19-21

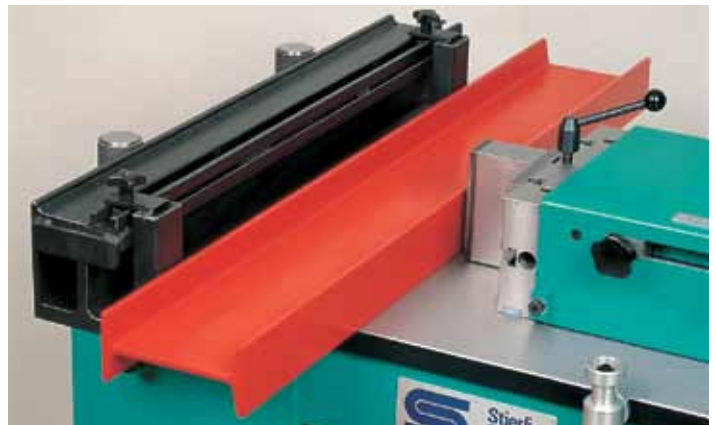


- Arbeitskraft 22 to / 220 kN
- Biegeleistung Flach 130/16 mm , Gasrohr 3/8 - 1.1/2"
- Richtleistung HEB 100
- Mobil, mit Palettenhubwagen
- Werkzeug Schnellwechselsystem
- 3 Biege- und Richtprogramme

- Working force 22 tons / 220 kN
- Bending output flat steel 160/12 mm, Gas pipe 3/8 - 1 1/2"
- Straightening power HEB 100
- Mobile, with pallet truck
- Quick-change tool system
- 3 programs for bending and straightening



141 Prisma und Stempel 55°  
Vee-block and punch 55°

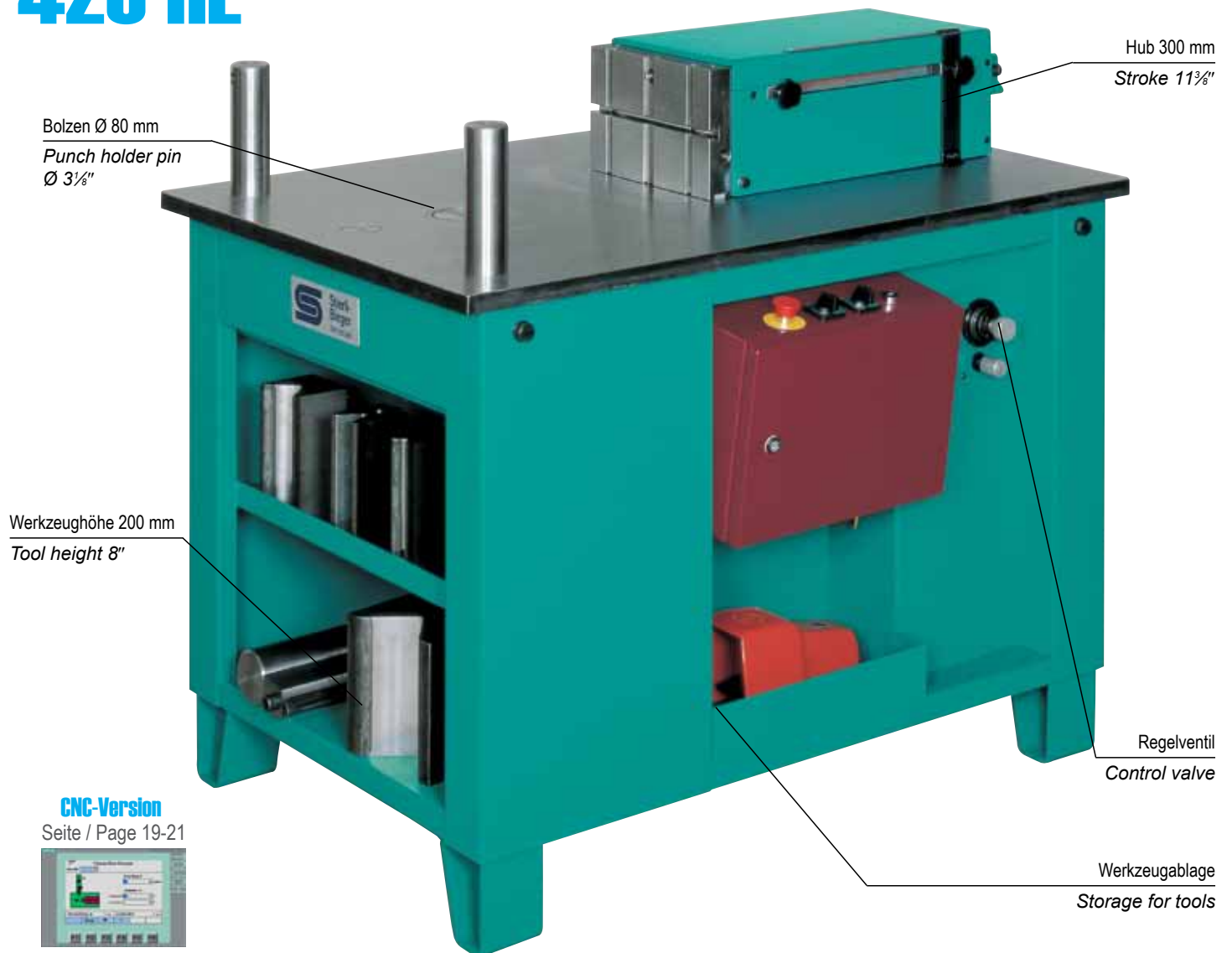


142 Fernbedienung zum Richten  
Remote control for straightening

# Universal Biege- und Richtmaschine

## Universal bending- and straightening machine

# 420 HE



Bolzen Ø 80 mm  
Punch holder pin  
Ø 3 1/8"

Hub 300 mm  
Stroke 11 3/4"

Werkzeughöhe 200 mm  
Tool height 8"

Regelventil  
Control valve

Werkzeugablage  
Storage for tools

### CNC-Version

Seite / Page 19-21



- 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

- 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



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

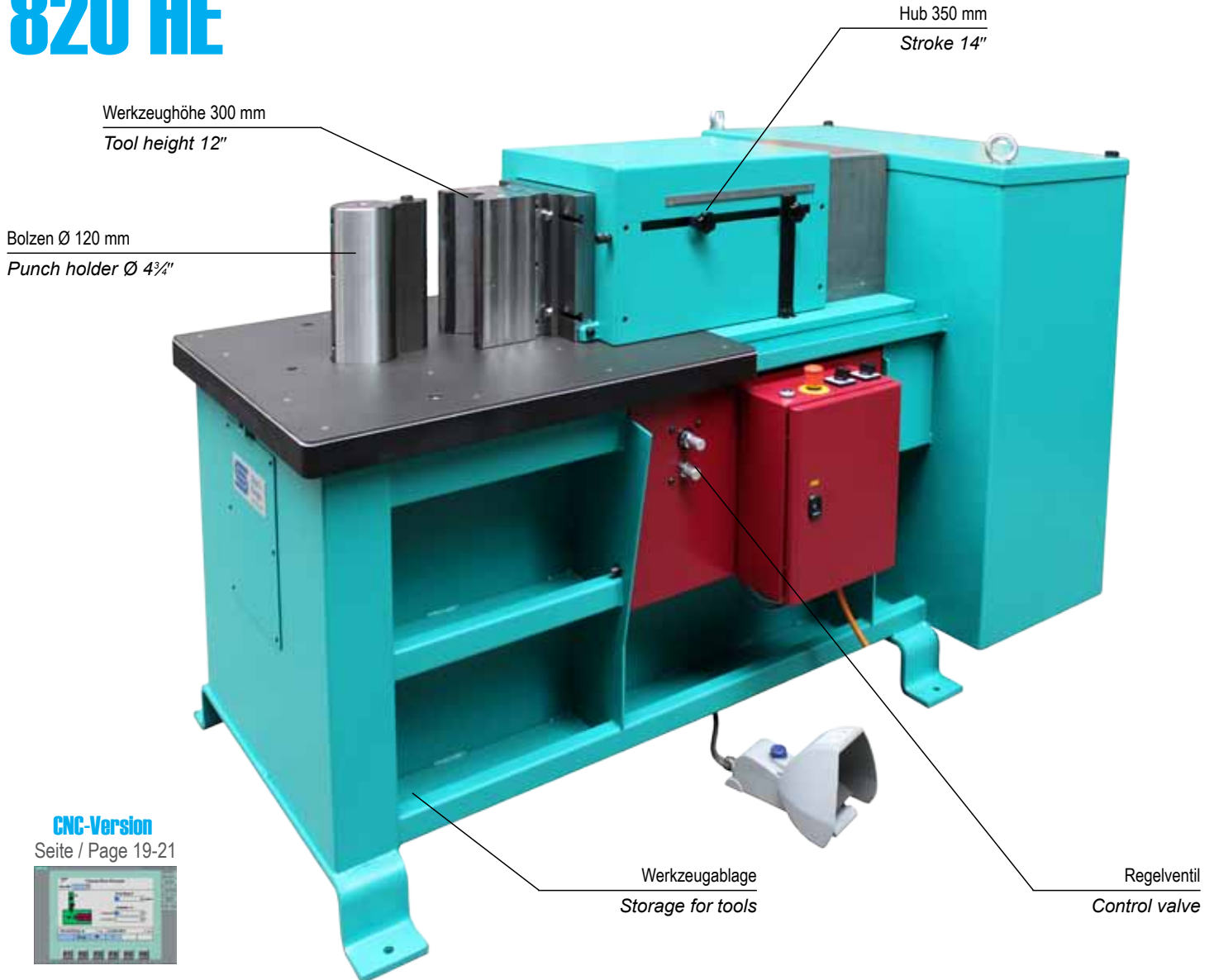


152 Prisma MW 125 mit Schnellwechselsystem für Dicken bis 20 mm  
Vee-Block MW125 for thickness up to 20 mm (quick tool change)

# Universal Biege- und Richtmaschine

## Universal bending- and straightening machine

# 820 HE



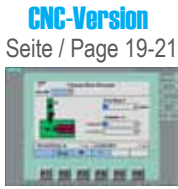
Hub 350 mm  
Stroke 14"

Werkzeughöhe 300 mm  
Tool height 12"

Bolzen Ø 120 mm  
Punch holder Ø 4 3/4"

Werkzeugablage  
Storage for tools

Regelventil  
Control valve



**CNC-Version**  
Seite / Page 19-21

- Arbeitskraft 82 to / 820 kN
- 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

- Working force 82 tons / 820 kN
- Bending output flat steel 300/20 (30) mm, Gas pipes 3/8"-3"
- Straightening power HEA 260
- Mobile, with pallet truck or crane
- Precise and closed base
- 3 programs for bending and straightening



161 Biegen 300/30  
Bending 12" x 1 1/4"

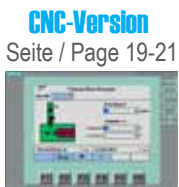
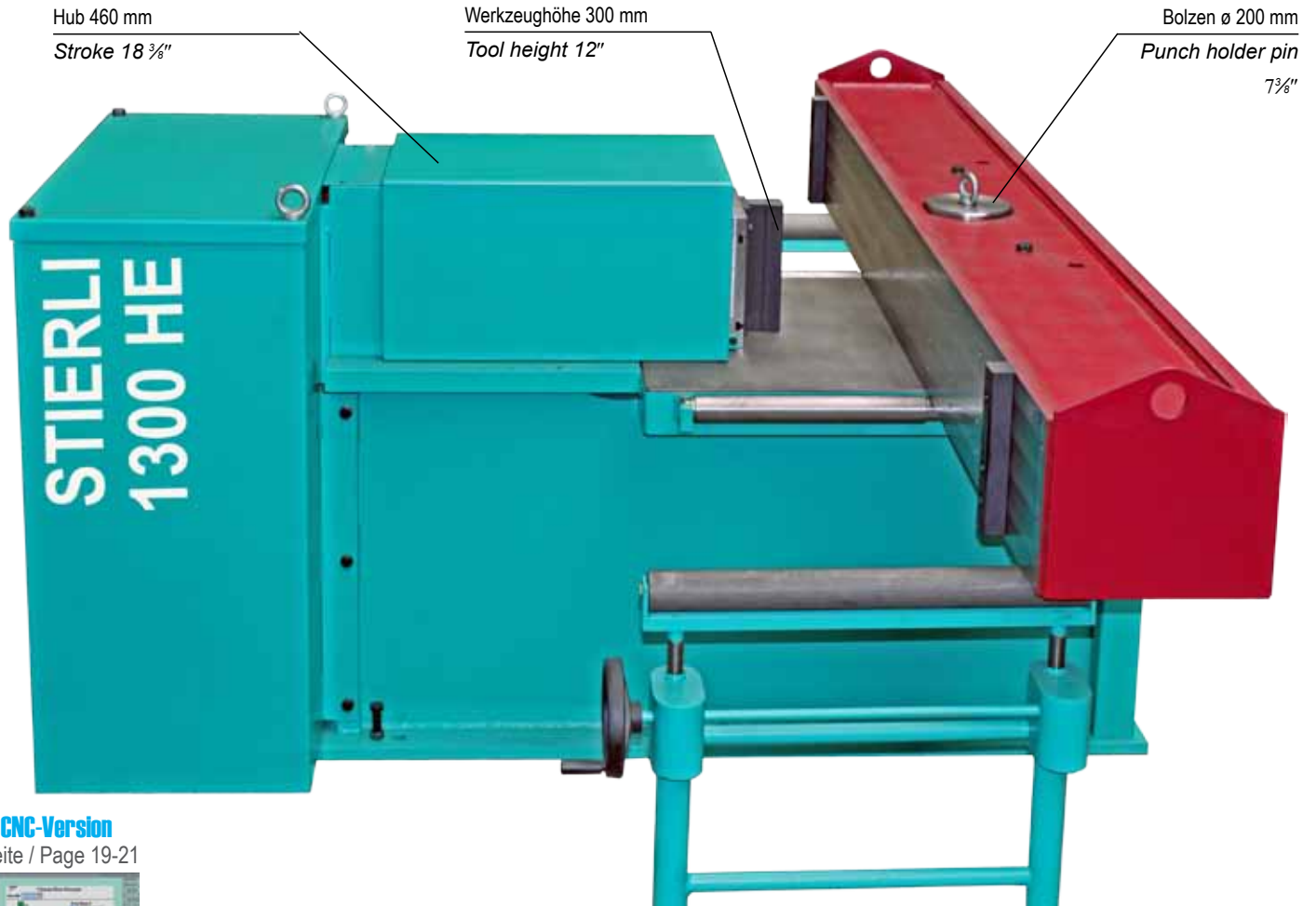


162 Richten bis HEA 260  
Straightening up to HEA 260



**Universal Biege- und Richtmaschine**  
*Universal bending- and straightening machine*

# 1300 HE



- Arbeitskraft 130 to / 1300 kN
- Biegeleistung Flach 300/ 30 (40) mm , Gasrohr 3/8-3"
- Richtleistung HEB 300
- Grosse Einlegebreite
- Präzise und geschlossene Auflage
- 3 Biege- und Richtprogramme

- Working force 130 tons / 1300 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



171 Pressbiegen / Formbiegen  
*Press bending / Form bending*



172 Biegestempel und Prisma MW 125  
*Bending punch and vee-block MW 125*

# Manuelle Steuerungen

## Manual control

# HE

Die manuelle Steuerung ist für alle Maschinenmodelle verfügbar: 85 HE, 120 HE, 220 HE, 420 HE, 820 HE, 1300 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, 820 HE, 1300 HE, 2200 RP, 3300 RP, 4400 RP and 6000 RP.*

*It 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.*



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



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

- ✓ **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 Richtprozess**  
*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.*



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*



185 Optionale 2-Handsteuerung  
*Optional 2-Hand control*



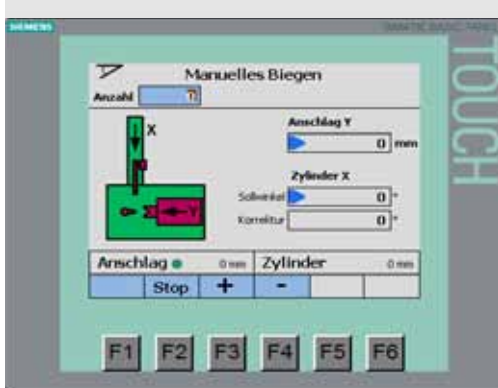
# CNC-Steuerung

## CNC-Control

# CNC

Das Biegecenter 120 CNC\* / 220 CNC / 420 CNC / 820 CNC / 1300 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, 820 CNC or 1300 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 Biegeschritten 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 Biegesätzen 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 Verfahrensweg.**  
*Automatic NC backgauge with either 1,000 / 3'000 or 3,000 mm travel.*
- ✓ **Automatischer Anschlag Rückzug mit vorgänger Werkstückklemmung**  
*Automatic retraction of the back gauge before bending with workpiece clamping*

\* Die Abbildungen und Beschreibungen unterscheiden sich von der 120 CNC  
*The pictures and descriptions are different for the 120 CNC*

# CNC-Steuerung mit Winkelprogrammierung

## CNC-control with angle programming

# CNC-W HYBRID

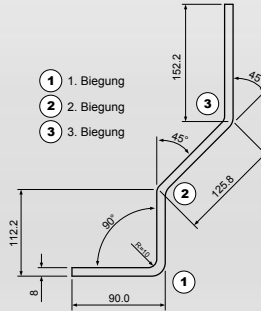
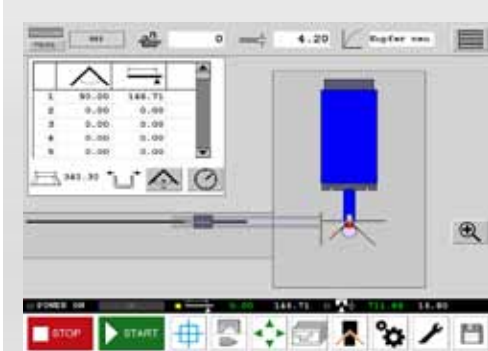
Das Biegecenter 220 CNC-W, 420 CNC-W und 820 CNC-W besitzt eine moderne CNC Steuerung, die eine schnelle Programmierung über Winkel- und Längeneingabe erlaubt.

The Stierli-Bieger 220 CNC-W, 420 CNC-W and 820 CNC-W are equipped with a CNC control which allows quick programming via input of length and angles.

 **HYBRID Technology**



420 CNC-W



Das Biegeteil wird grafisch aufgezeichnet und die Biegeabfolge simuliert.

The bending part will be shown graphically and the bending sequence simulated



Die sehr schnelle und präzise 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 Mittelvermessung gewählt werden.

Very fast and accurate 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.

**Steuerung CNC-W: / CNC-W control:**

- ✓ **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, 2'000 oder 3'000 mm Verfahrensweg.**  
Fast, frequency controlled CNC back gauge with 1-2-3 m travel.
- ✓ **Automatischer Anschlag Rückzug mit Werkstückklemmung**  
Automatic retraction of the back gauge before bending with workpiece clamping.
- ✓ **Modernste Hybrid-Hydraulik spart bis zu 80% Energie und reduziert die Geräuschemissionen.**  
The latest hybrid hydraulic saves up to 80% energy and reduces noise emissions.



201 Absetzwerkzeug  
Step forming tool



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

# CNC-Steuerung mit autom. Winkelkorrektur

## CNC-control with automatic angle correction

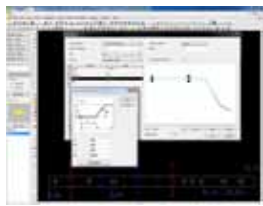
# CNC-WP HYBRID

Das Biegecenter 220 CNC-WP, 420 CNC-WP und 820 CNC-WP ist über die Winkel- und Längeneingabe gleich zu programmieren wie die Ausführung CNC-W. Bei der Ausführung CNC-WP können zusätzlich Messprismen benutzt werden, welche bei Bedarf automatisch nachbiegen, um die unterschiedliche Rückfederung im Werkstoff zu kompensieren.

*The 220 CNC-WP, 420 CNC-WP and 820 CNC-WP bending 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 accuracy.*



420 CNC-WP



Incl. 3D Schnittstellen  
Incl. 3D Interfaces



**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 oder RADAN 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 alternative, the METALIX or RADAN programming system offers the possibility of generating the bending program and further machine programs such as associated punching programs.*

**Steuerung CNC-WP: / 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 vee-block or vee-block with integrated measurement system for automatic angle correction.*
- ✓ **Das integrierte Messsystem kontrolliert den gebogenen Winkel und biegt bei Bedarf nach. (Rückfederungskompensation)**  
*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 vee-block.*



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



211 Starke Werkzeuglösungen: Hochkantbiegen, Verdrehen, Absetzen  
*Strong tooling solutions: Edgewise bending, twist bending, step bending*

# CNC Biegemaschinen bis 1300 kN

## CNC bending machine with 1300 kN

### Vergleich CNC Steuerungen

	CNC	CNC-W	CNC-WP	Comparative CNC control
Biegen mit Standard V-Prismen	X	X	X	Bending with standard vee-block
Biegen mit Winkel Messprisma			X	Bending with angle measuring vee-block
Hubprogrammierung in mm/ inch	X	X	X	Stroke programming in mm/ inch
Direkte Winkelprogrammierung	X	X	X	Direct angle programming
Automatisches Nachbiegen			X	Automatic re-bending
Schnelle Längenprogrammierung		X	X	Fast length programming system
Automatische Kalkulation und Positionierung des Längenanschlages		X	X	Automatic calculation and positioning of the CNC-back gauge
Werkzeug Bibliothek	X	X	X	Tooling library
Material Bibliothek		X	X	Material library
Vordefinierte Formenbibliothek		X	X	Predefined shape library
Grafische Biegesimulation		X	X	Graphic bending animation
Verbindung zu externem Programmiersystem (z.B Metalix or Radan)		X	X	Connection to ext. programming system (e.g. Metalix or Radan)
Automatischer Anschlagrückzug	X	X	X	Automatic back gauge retracting
Kalkulation der gestreckten Länge		X	X	Calculation of the total length
Standard Hydraulik System	X			Standard hydraulic system
Hybrid Hydraulik System		X	X	Hybrid hydraulic system
Programm Speicher	200	100'000	100'000	Programm memory
Ethernet Verbindung	X	X	X	Ethernet connection
Externes Backup möglich	X	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 solutions.
- + 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 problems.
- + 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 Biegen
  - 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 each program
  - 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



232

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

\* S235



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



234 Standard Drehteller ø390 mm  
Standard round table ø390 mm

# Radial Biegemaschine

## Radial bending machine

# 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 Biege-  
winkels und der Anschlagposition:**

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



**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 pro-  
ducts with the radial bending machine:*



241



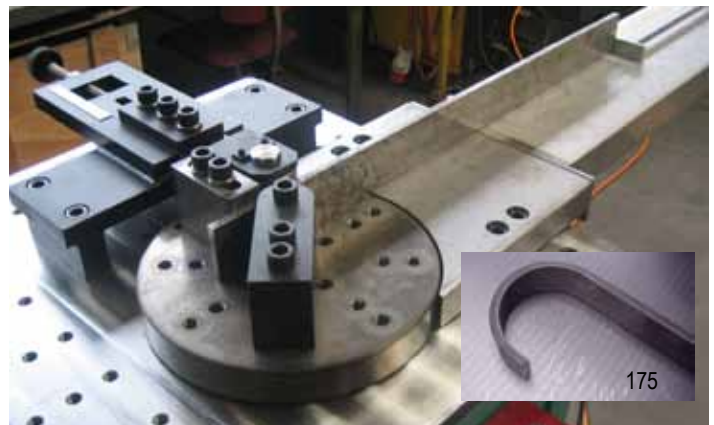
242

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

\* S235



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



244 Robustes Biegesegment ermöglicht kleine Radien  
*Strong bending pin for small radius*



**Radial Biegemaschine**  
*Radial bending machine*

# 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 table*

Anschlagsysteme / Back gauge systems

**Serienproduktion in Kombination mit dem 1m, 2m, 3m CNC Längenanschlag. Für einfache Biegeteile kann alternativ auch ein manueller Anschlag montiert werden (Bild 172).**

*Serial production, in combination with the 1 m, 2m, 3m CNC length stop. For easy bending parts can also be used a manual back gauge, like as picture No. 172.*



251



252

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



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



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**

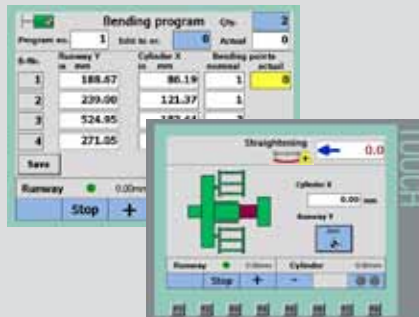
Überall wo Trägerprofile, Platten oder Schweisskonstruktionen gerichtet, gebogen oder vorgespannt werden müssen, kommt die STIERLI Biege- und Richtpresse zum Einsatz. Die Maschinen sind sehr robust gebaut und beweisen seit Jahrzehnten ihre Leistungsfähigkeit und dauerhaften Betrieb bei den Metall- und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



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

# Biege- und Richtpressen

## Cambering and straightening machines

### Maschinenmodelle

#### Machine models



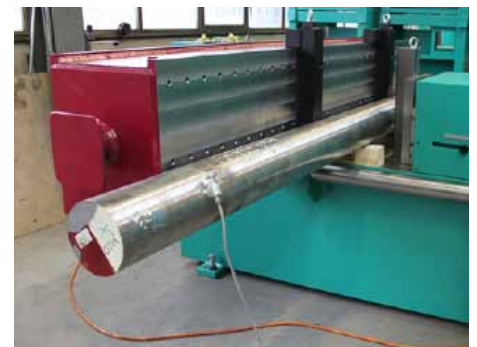
Typ	820 HE 820 CNC	1300 HE 1300 CNC	2200 RP 2200 NC 2200 CNC	3300 RP 3300 NC 3300 CNC	4400 RP 4400 NC 4400 CNC	6000 RP 6000 NC
Arbeitskraft <b>Working force</b>	82 to 820 kN	130 to 1300 kN	220 to 2200 kN	330 to 3300 kN	440 to 4400 kN	600 to 6000 kN
Werkzeughöhe <b>Tooling height</b>	300 mm	300 mm	600 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm
Richtleistung <b>Straightening power</b>	HEA 260 (Wx = 836 cm <sup>3</sup> )	HEA 360 / HEB 300 (Wx = 1'890 cm <sup>3</sup> )	HEB 600 (Wx = 5'700 cm <sup>3</sup> )	HEB 1000 (Wx = 12'890 cm <sup>3</sup> )	HEM 1000 (Wx = 14'330 cm <sup>3</sup> )	Auf Anfrage on request



271 Träger vorspannen im Stahlbau  
*Beam cambering*



272 L-Profil, T-Profil, U-Profil 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*



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



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



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

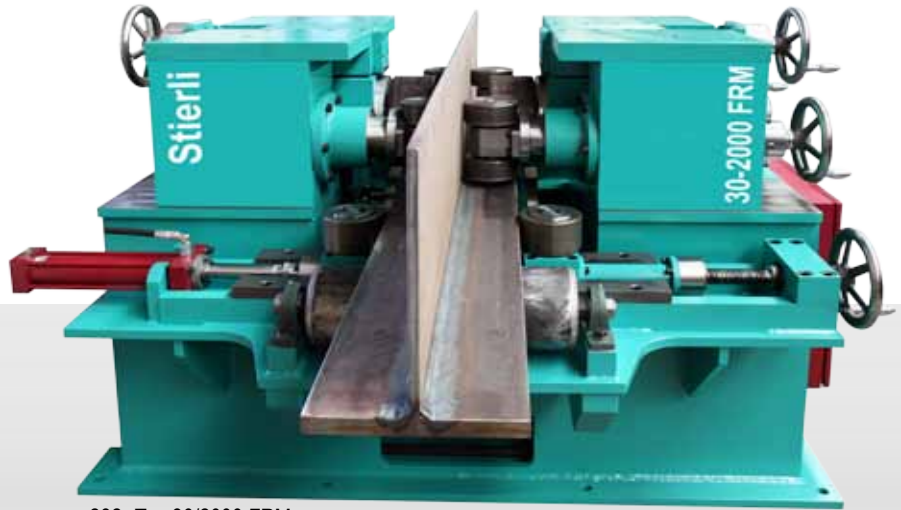
# 15/2000 FRM

# 30/2000 FRM

# 40/2000 FRM



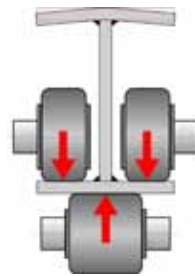
281 Touch-Screen Steuerung  
Touch-screen control



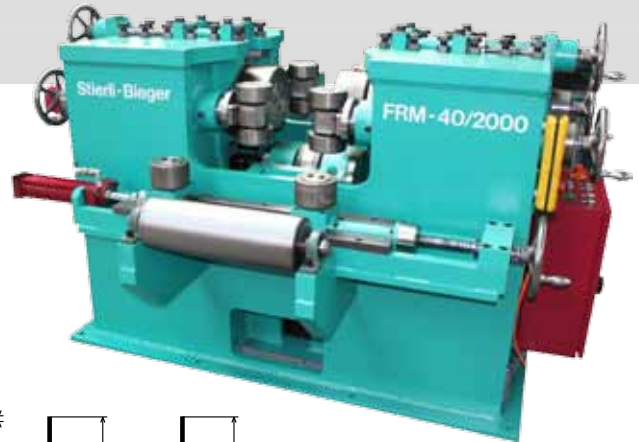
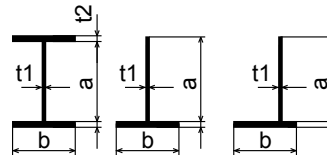
282 Typ 30/2000 FRM



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



284



285 Typ 40/2000 FRM

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.

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



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 lang-jährige Erfahrung und eine eigene Konstruktionsabteilung verfügen wir über die notwendige Kompetenz, um Ihre Sonder Biege- oder Richtauf-gabe zu lösen.

Sonderanwendungen wie Doppelrichtmaschinen oder Torsionsrichten gehören zu unseren zahlreichen Projekten, welche wir für unsere Kund-schaft 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.*



295



296

**Horizontal Biegecenter**



297

*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*

# Wendevorrichtung ROTATOR

## Turning device ROTATOR



**Steigern Sie markant Ihre Produktivität - Sparen Sie mehr als 30-40% Arbeitszeit**  
*Increase your productivity - Save more than 30-40% of working time!*

**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 automatically*



303 Start !

# Wendevorrichtung ROTATOR

## Turning device ROTATOR

We can rotate almost everything....

Typ	ROTATOR 600	ROTATOR 1000	ROTATOR 1500	ROTATOR 2000	ROTATOR 2500
Einlegebreite <b>Inserting clearance</b>	600 mm	1'000 mm	1'500 mm	2'000 mm	2'500 mm
Tragkraft / Paar * kg <b>Loading capacity / pair</b>	6'000 kg	6'000 kg	6'000 kg	6'000 kg	6'000 kg
Distanz zwischen Ständer <b>Distance between stands</b>	0-15 m	0-15 m	0-15 m	0-15 m	0-15 m

\* optional 17 oder 30 to / optional 17 or 30 tons



311 Erdungsanschluss durch die Kette  
*Chain with integrated earth connection*



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



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



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



315 ROTATOR in Trägerschweissanlage integriert  
*ROTATOR integrated in a beam line*



316 ROTATOR mit Schweißroboter kombiniert  
*In Combination with welding robot*



317 ROTATOR erhöht Arbeitssicherheit  
*ROTATOR increase your safety*



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*

**820 SE**   **4000 SE**  
**1300 SE**  
**2200 SE**  
**3300 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.*



Typ		820 SE	1300 SE	2200 SE	3300 SE	4000 SE	Type
Arbeitskraft	to	82 to 820 kN	130 to 1'300 kN	220 to 2'200 kN	330 to 3'300 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 !*



321 Standard Werkzeug  
*Standard tooling*



322 Rohre biegen  
*Pipe bending*



323 Richtarbeiten  
*Straightening works*





# Schienen Biege- und Richtmaschinen

## Rail bending and straightening machines

**2200 Rail**  
**3300 Rail**  
**4400 Rail**  
**6000 Rail**

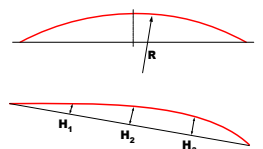
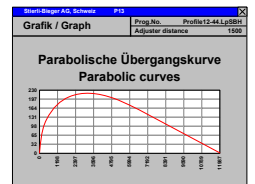


### Schienen präzise richten oder biegen – mit NC oder CNC-LASER Biegetechnologie

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.



Typ	2200 RAIL	3300 RAIL	4400 RAIL	6000 RAIL	Type
Arbeitskraft to kN	220 to 2'200 kN	330 to 3'300 kN	440 to 4'400 kN	600 to 6'000 kN	Working force
- Vignolschienen - Rillenschienen - Zungenschienen - Vollschienen	- Radlenker - Kranschienen - Stromschienen	- Flat bottom rails - Grooved rails - Tongue rails - Full web rails	- Guard rail - Crane rails - Conductor rails		



335 Drehvorrichtung  
Turning device



336 Torsion richten  
Torsion straightening



# Ausziehbares Langgut-Regallager

## Roll-out rack



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

## Roll-Out rack

### 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.

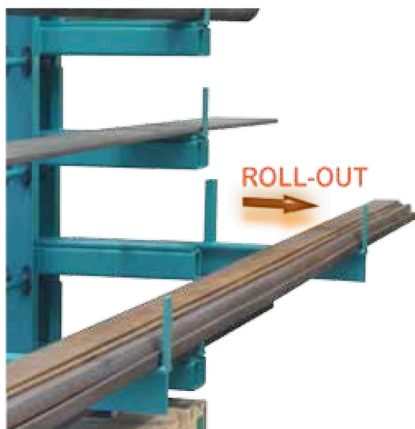
### Roll out arms with or without synchronization system

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

Typ		3+1	4+1	5+1	6+1	Type
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

Typ		6+1	8+1	10+1	12+1	Type
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!

