

Stierli-Bieger

CH-6210 SURSEE · SWITZERLAND



V3.0

Hauptkatalog
Main brochure

Biegemaschinen
Bending machines



Richtpressen
Straightening machines



Wendevorrichtungen
Turning devices



Lagersysteme
Storage systems



Deutsch
English

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



Stierli-Bieger

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.

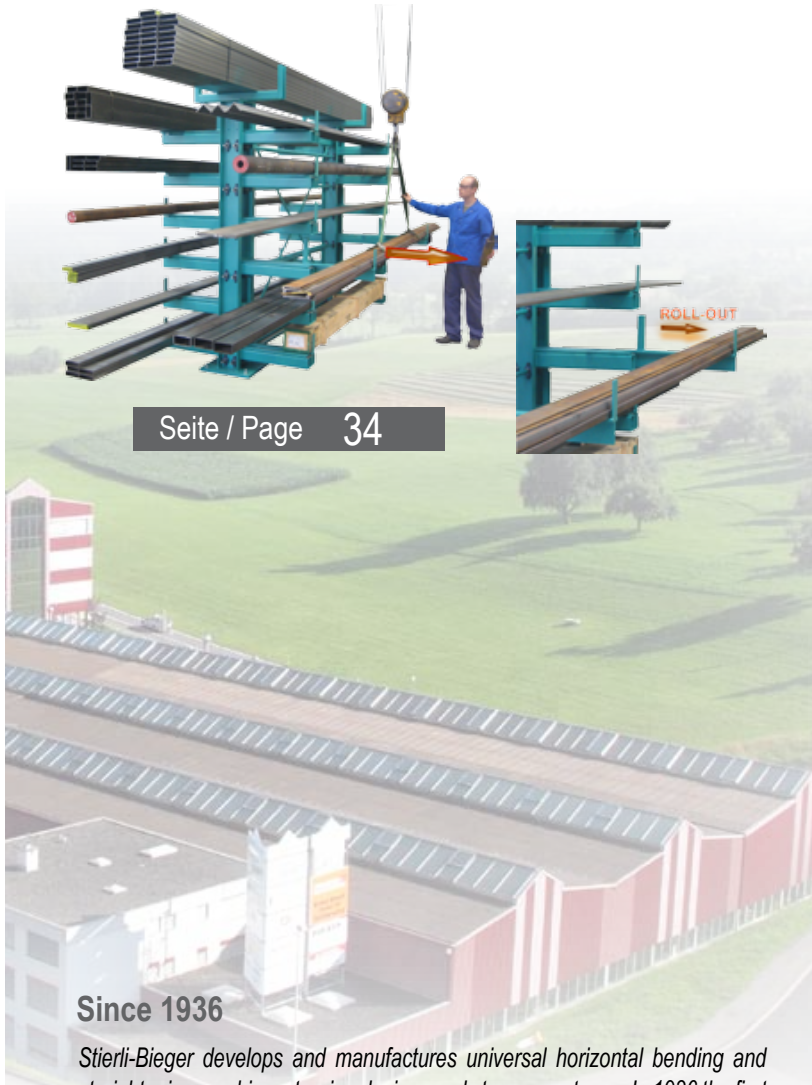
Zum Kundenkreis gehören die metallverarbeitende Industrie und namhafte Stahlproduzenten, Maschinen-, Schiff- und Schienenhersteller weltweit.

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.

Ausziehbare Langgut-Lagersysteme "ROLL-OUT"

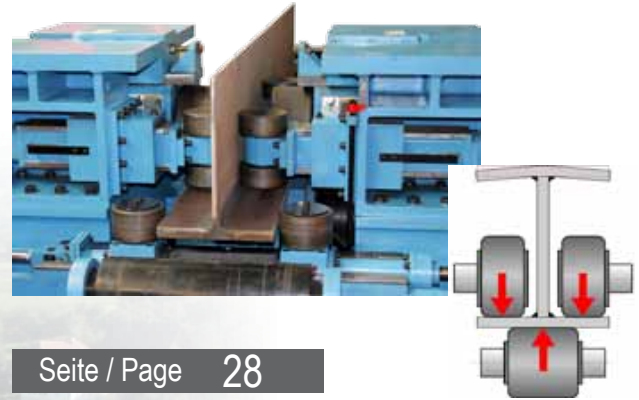
Roll-out racking systems



Seite / Page 34

Flansch-Richtmaschine

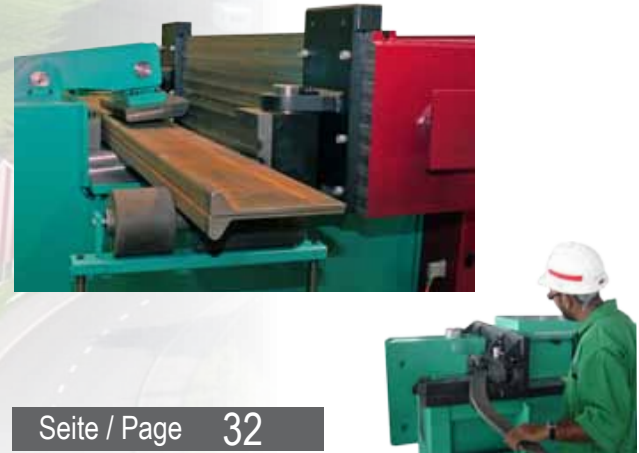
Flange straightening machine



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.

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	Working force	8,5 to 85 kN	12 to 120 kN	22 to 220 kN	42 to 420 kN	82 to 820 kN
Werkzeughöhe	Tooling height	100 mm	130 mm	130 mm (150 mm *)	200 mm	300 mm
Biegeleistung, mm 420 N/mm ²	Bending output, mm	100/12 mm	130/12 mm	130/16 mm	200/16 mm 200/24 mm	300/20 mm 300/30 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/min	0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min
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	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



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	Working force Arbeitskraft
300 mm	600 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm	Tooling height Werkzeughöhe
300/30 mm 300/40 mm	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
$\frac{3}{8}$ "-3"	$\frac{3}{8}$ "-4"	$\frac{3}{8}$ "-4"	$\frac{3}{8}$ "-4"		Bending gas pipe Rohrbiegen
0-450 mm	0-550 mm	0-550 mm	0-550 mm	0-800 mm	Adjustable stroke Hublänge
15,0 kW	22,0 kW	30,0 kW	45,0 kW	75,0 kW	Motor power 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	Ram speed Geschwindigkeit
2450/1100 mm	3450/1500 mm	4260/1640 mm	5050/2000 mm	6690/2755 mm	Dimensions Abmessungen
5'800 kg	15'600 kg	23'800 kg	31'200 kg		Weight 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

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



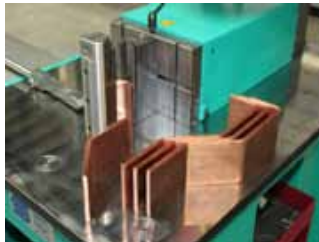
67 Biegen im "Step-Modus"
 Bending with "step-by-step"



68 Schwere Biegearbeiten verrichten
 Heavy bending works with Stierli

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



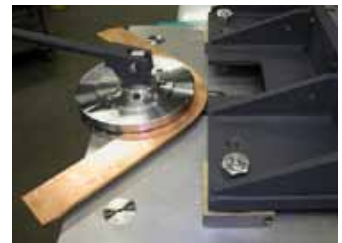
74 Abdruckfrei biegen für Rundstahl
 Marks free bending f. round steel



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



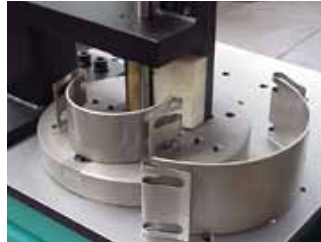
85 Biegen von grossen Radien
 Large radius bending

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 program



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

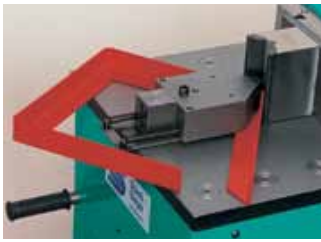


88 Rundstahl biegen bis ø 50 mm
 Round steel up to ø50 mm



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

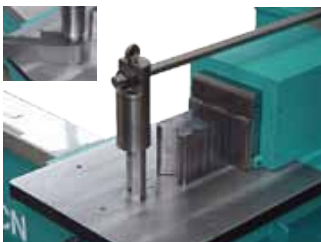


96 Pressbiegen mit Formwerkzeug
 Press bending with forming tool



97 Dicker Flachstahl biegen
 Bending of thick flat steel

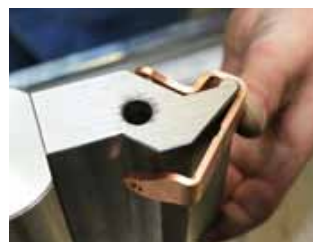
Biegen mit Abstützung / Schwierige und enge Biegungen
Bending with mandrel support / Complicated and narrow bending shapes



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



Biege-Tabelle <i>Bending table</i>								
Arbeitskraft in kN bei einer Materialfestigkeit von 420 N/mm ²								
Force in kN for a material of tensile strength 420 N/mm ²								
Prismaöffnung	6-8 S	MW 18	MW 30	MW 45	MW 65	MW 85	MW 125	MW 240
<i>Vee-block</i>								
Schenkellänge	L	12	20	30	40	50	75	150
<i>Length of leg</i>								
Kröpfung	Z	13	24	36	50	72	110	250
<i>Offset</i>								
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

Zeichenerklärung *Symbols*

Prismaöffnung 6-8 x S
Vee-block opening

Bestimmung der Biegedaten für 100/18
Determination of bending data for 100/18

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

Biegestempel
Bending punch R = 10 mm

Prisma
Vee-block MW = 125 mm

Kleinste Schenkellänge
Minimum leg length L = 75 mm

Kleinste Kröpfung
Minimum offset Z = 110 mm

Radius innen
Inside radius Ri ≈ 20 mm

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 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.*



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 Working force	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 * Tooling height	130 mm	130 mm	200 mm	300 mm	300 mm	600 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm
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



105 Richten mit Richtkabel
Straightening with hand cable



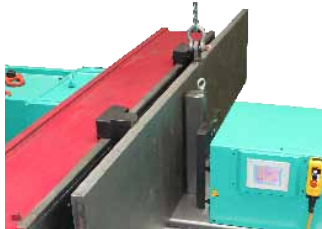
106 Richten von Rundmaterial
Straightening of round material



107 Schnell und kontrolliert richten
Fast and controlled straighteinng



111 Rahmen biegen statt schweißen
Frame bending instead of welding



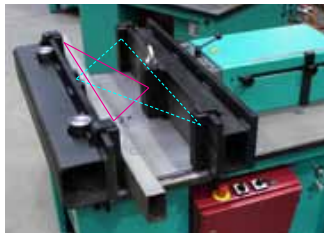
112 Richten nach dem Brennschneiden
Straightening after thermal cutting



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



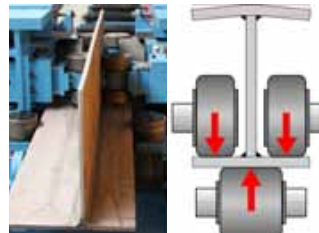
114 Knicken von Rohren und Träger
Kinkin of tubes and beams



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 N/mm^2
 Widerstandsmoment $W_y = 4'790 \text{ cm}^3$ (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:

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

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

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



- 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

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.	piece		
015	0		
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	80.7 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



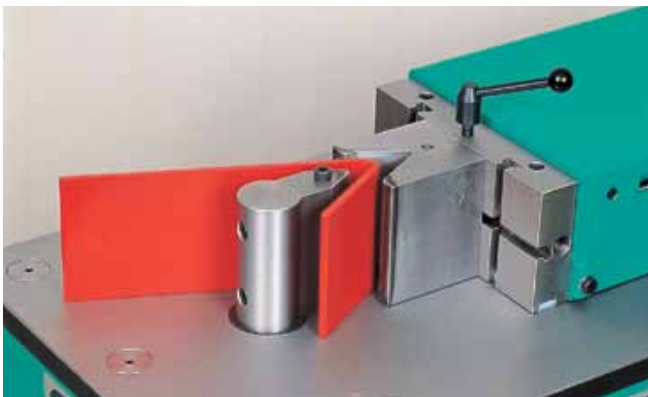
132 Gasrohrbiegen
Bending of pipes

220 HE



- 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

420 HE



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



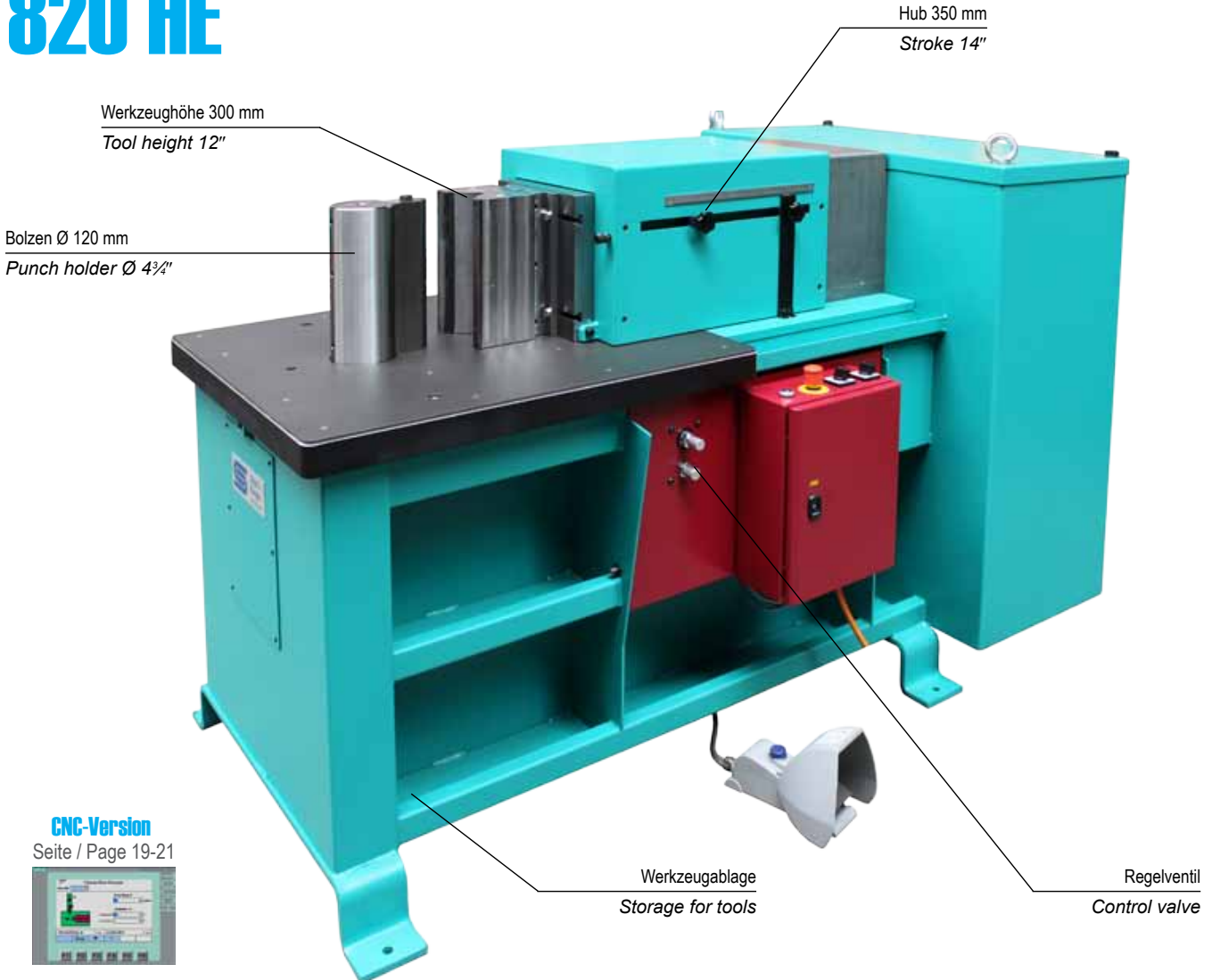
151 4-Backen Werkzeug für 180° Biegungen
 4-jaw bending tool for 180° bends

- 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)

820 HE



- 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

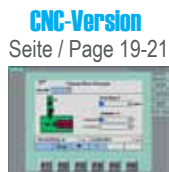
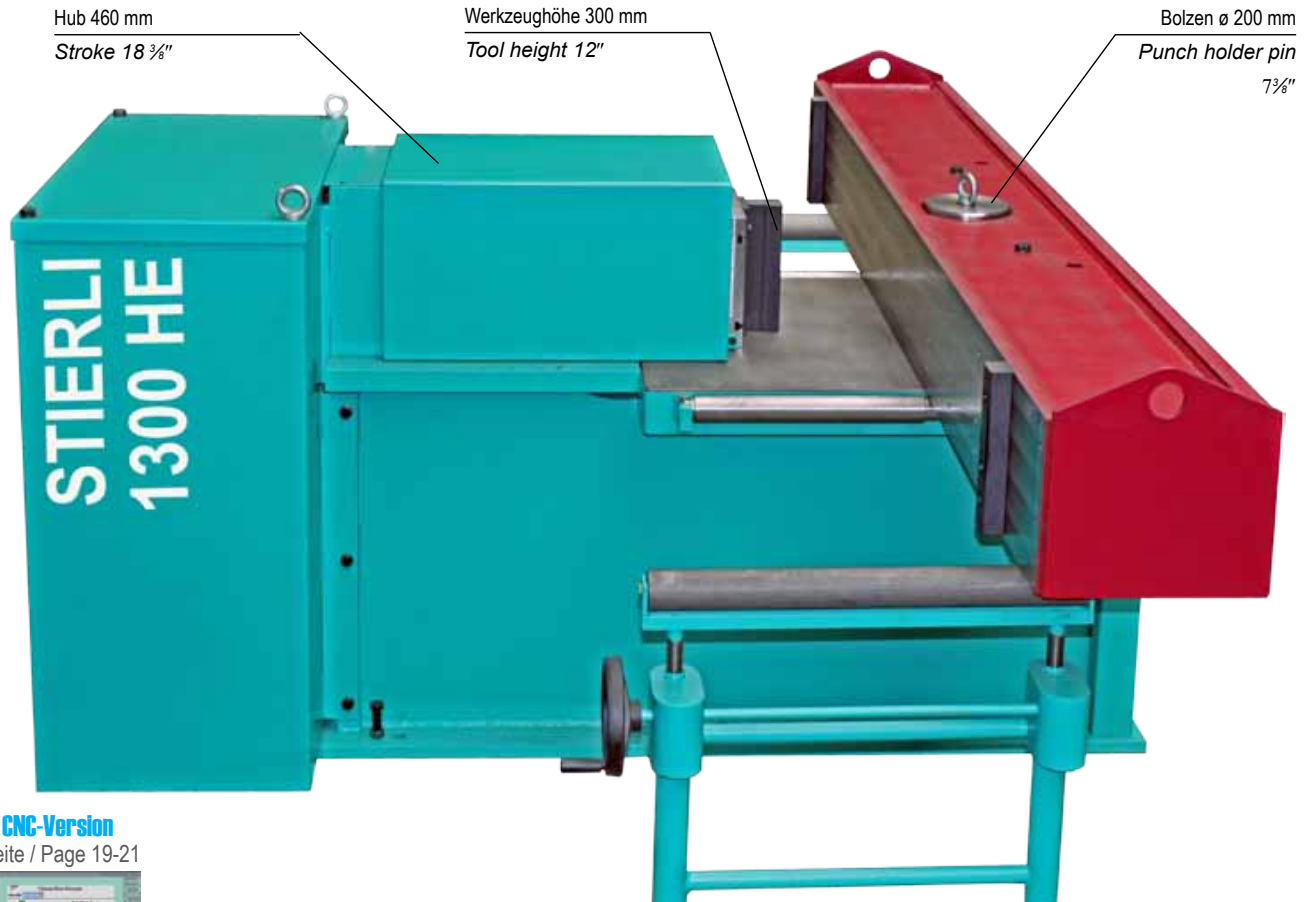


161 Biegen 300/30
Bending 12" x 1 1/4"



162 Richten bis HEA 260
Straightening up to HEA 260

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

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



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



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

- ✓ **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 Fusschalter, alternativ mit Handfernbedienung oder 2-Hand - Steuerung möglich.**
Operation with foot switch, hand remote switch or alternatively with two hands control possible.

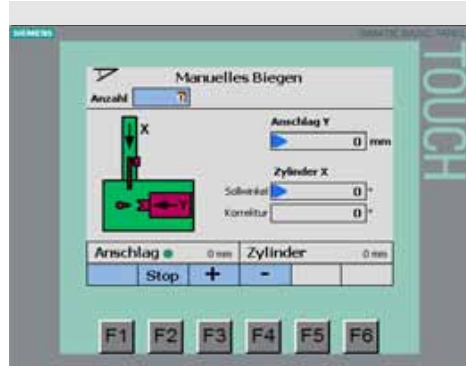


185 Optionale 2-Handsteuerung
Optional 2-Hand control



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 vorgängiger 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

Stierli-Bieger
CH-6210 SURSEE · SWITZERLAND

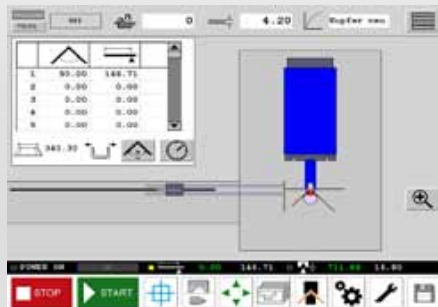
Das Biegecenter 220 CNC-W, 420 CNC-W und 820 CNC-W besitzt eine moderne CNC Steuerung, die eine schnelle Programmierung über Winkel- und Längeneingabe erlaubt.

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.

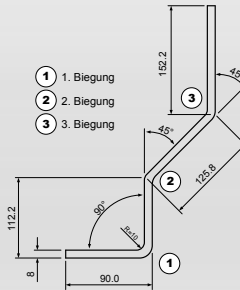
 **HYBRID Technology**



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 Mittelvermassung 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 Verfahrenweg.**
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

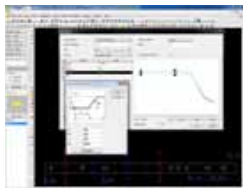
Das Biegecenter 220 CNC-WP, 420 CNC-WP und 820 CNC-WP ist über die Winkel- und Längeneingabe gleich zu programmieren wie die Ausführung CNC-W. Bei der Ausführung CNC-WP können zusätzlich Messprismen benutzt werden, welche bei Bedarf automatisch nachbiegen, um die unterschiedliche Rückfederung im Werkstoff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



HYBRID Technology

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.

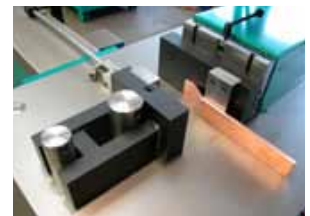
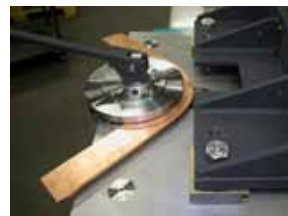
Machines with the CNC/W and CNC/WP controls can be programmed quickly and easily directly at the machine. As an alternative, the METALIX or RADAN programming system offers the possibility of generating the bending program and further machine programs such as associated punching programs.

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

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 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 Profilen)
-
- 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



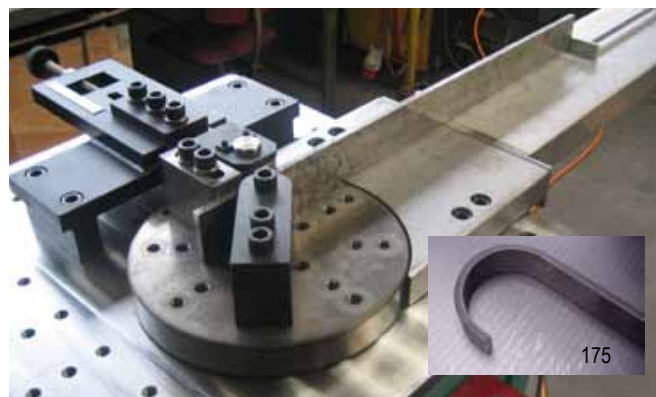
242

Biegeleistung	Flachstahl	100/20 mm*	Bending output flat
	Rundstahl	ø 40 mm*	Bending output round
Drehteller	Standard	ø 390 mm	Round table
Drehteller	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 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

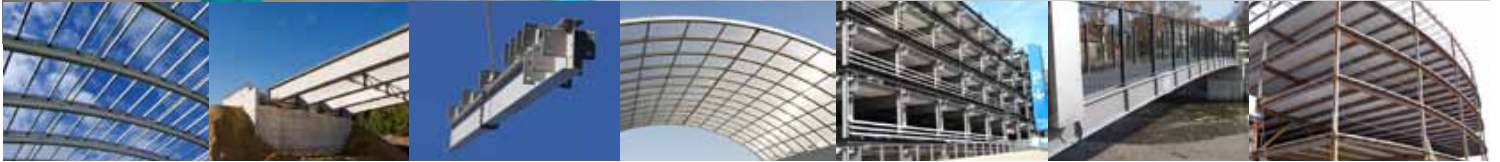


253 Standard Tischaufbau mit Gegenhalter, Mitnehmer und Biegebolzen
Standard base with bending roll, driver and bending bolt



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

2200 RP
3300 RP
4400 RP



Robust und seit Jahrzehnten im harten Einsatz bewährt

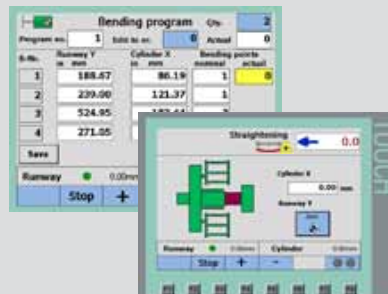
Überall wo Trägerprofile, Platten oder Schweisskonstruktionen gerichtet, gebogen oder vorgespannt werden müssen, kommt die STIERLI Biege- und Richtpresse zum Einsatz. Die Maschinen sind sehr robust gebaut und beweisen seit Jahrzehnten ihre Leistungsfähigkeit und dauerhaften Betrieb bei den Metall- und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

Stierli-Bieger
CH-6210 SURSEE · SWITZERLAND

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 Working force	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 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 cm ³)	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

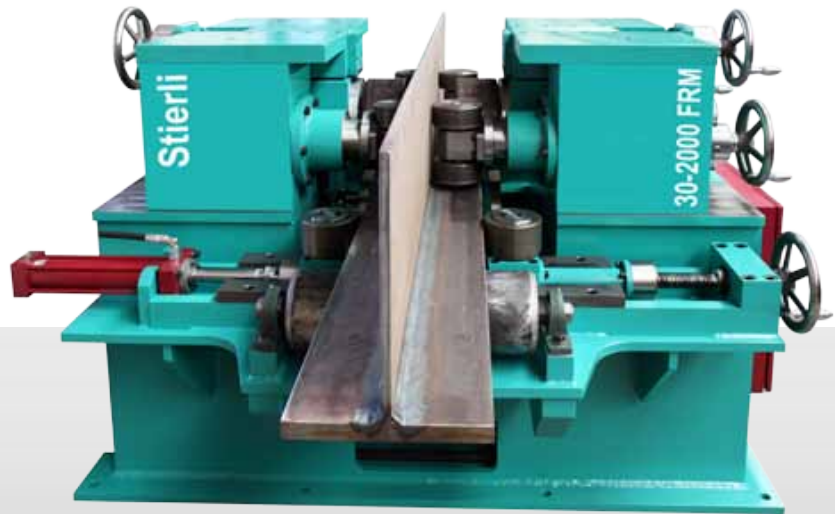
Flange straightening machine

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

Stierli-Bieger
 CH-6210 SURSEE · SWITZERLAND



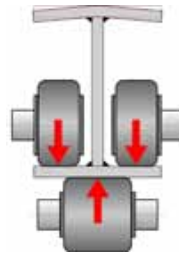
281 Touch-Screen Steuerung
 Touch-screen control



282 Typ 30/2000 FRM



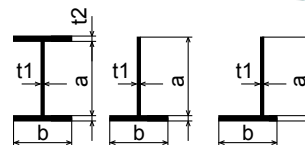
283 Typ 15/2000 + Typ FRM 20/2000FRM



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



295



296



297

Horizontal Biegecenter

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



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 !

We can rotate almost everything....

Typ	ROTATOR 600	ROTATOR 1000	ROTATOR 1500	ROTATOR 2000	ROTATOR 2500
Einlegebreite Inserting clearance	600 mm	1'000 mm	1'500 mm	2'000 mm	2'500 mm
Tragkraft / Paar * kg Loading capacity / pair	6'000 kg 12'000 kg	6'000 kg 12'000 kg	6'000 kg 12'000 kg	6'000 kg 12'000 kg	6'000 kg 12'000 kg
Distanz zwischen Ständer Distance between stands	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

Stierli-Bieger
 CH-6210 SURSEE · SWITZERLAND

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



2200 Rail
3300 Rail
4400 Rail
6000 Rail



331

332

333

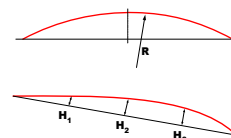
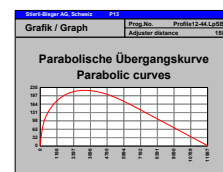
334

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.



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

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.

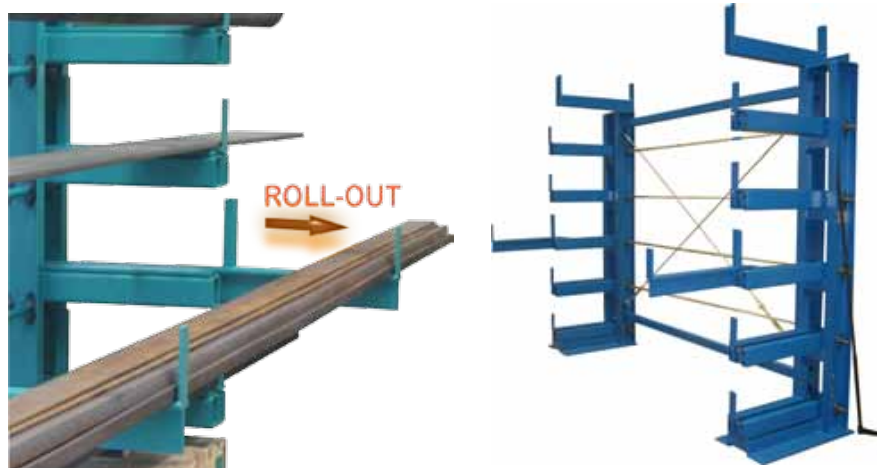
Roll out arms with or without synchronization system

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!

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.



We ship worldwide

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 basis.

All machines are tested and carefully packaged to assure they arrive at their destination in perfect condition, whether shipped by truck or ocean freight.

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

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 AG

Schellenrain 1
CH – 6210 Sursee
Switzerland

Tel: +41 41 920 20 55
Fax: +41 41 920 24 55
mail: sales@stierli-bieger.com
web: www.stierli-bieger.com

Vertretung / Sales partner:

