



## Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn und der SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH mit Sitz in Wermelskirchen.

1949 gegründet, vereint die Hans Schröder Maschinenbau GmbH Tradition und Moderne im Maschinenbau: Als qualitäts- und kundenorientiertes Familienunternehmen erfolgreich geführt, hat sich Hans Schröder Maschinenbau auf die Entwicklung moderner Maschinenkonzepte für das Biegen und Schneiden von Blechen spezialisiert.

Durch die 2006 erfolgte Integration der Fasti-Werke und mit weltweiter Präsenz ist die Schröder Group heute einer der führenden Anbieter für Maschinen zum Schwenkbiegen, Schneiden, Sicken, Bördeln und Rundbiegen von Blechen aller Art. Die Vielfalt der Präzisionsmaschinen reicht von bewährten Lösungen für das Handwerk bis hin zu innovativen Hochleistungsmaschinen für die automatische industrielle Fertigung. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 240 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.



Alle Angaben gelten als Richtlinien  
und können jederzeit geändert werden.  
HSM 170927DE

**Hans Schröder Maschinenbau GmbH**  
Feuchten 2 | 82405 Wessobrunn-Forst | Deutschland  
T +49 8809 9220-0 | F +49 8809 9220-700  
E [info@schroedergroup.eu](mailto:info@schroedergroup.eu)  
[www.schroedergroup.eu](http://www.schroedergroup.eu)

# Mobile Abkantbank für die Baustelle

Die Schröder Bauabkantmaschine BAM ist der Klassiker in Handwerksbetrieben und stellt ein verlässliches Präzisionswerkzeug für Werkstatt und Baustelle dar.



Die BAM erweitert das Spektrum an Blechbearbeitungsmaschinen von Hans Schröder Maschinenbau: Sie ist klein, leicht, aber mit höchster Funktionalität ausgestattet und mobil einsetzbar.

## BAM 1000

- Die schnell drehbare Oberwange ist der Clou an der BAM. Spitzschiene für normale und Geißfuß für enge Kantungen ergänzen sich. Diese Option ist sonst nur bei wenigen CNC-gesteuerten Maschinen, z.B. der Schröder MultiPowerBend zu finden.
- Die großen Freiräume ermöglichen Profile wie z. B. enge U-Kantungen, die auf anderen Maschinen gar nicht möglich sind.

## BAM 2000

- Oberwange: Spitzschiene und Rundschiene sind wechselbar
- Biegewange: Biegeschiene ist wechselbar

## BAM 1000 und BAM 2000

- Der Schneidkopf schneidet das in die Maschine eingeklemmte Blech sauber durch. Die massive Aluminiumkonstruktion läuft reibungsarm auf der Linearführung. Die Rollenmesser sind nachstell- und austauschbar.
- Anschlag: Anschlag- und Blechauflagesystem bis wahlweise 500 mm oder 750 mm.

Zerlegt passt die BAM in jeden Transporter und ist in wenigen Minuten zusammengebaut. Die Maschine kann bei abgenommenem Untergestell auch auf eine Werkbank montiert werden.

## Standardausstattung

BAM 1000	BAM 2000
Schnell drehbare Oberwange mit Spitzschiene und Geißfuß für enge Kantungen	Spitzschiene 20° wechselbar
Biegeschiene 15 mm	Biegeschiene 15 mm, wechselbar
Mit wenigen Handgriffen zerlegt und transportabel	Biegewangenverstellung für Einsatz von Rundschiene
Oberwangenschnellklemmung	Biegewange bombierbar
Untergestell mit 4 Rollen: 2 Bock- und 2 Lenkrollen, feststellbar	Oberwange mit Gewichtsausgleich
Biegewinkelanzeige	
-	Oberwangenschnellklemmung mit Einhandgriffbetätigung
-	Untergestell abnehmbar mit 4 Rollen: 2 Bock- und 2 Lenkrollen, feststellbar

## Sonderausstattung

BAM 1000	BAM 2000
Anschlag und Blechauflagesystem 500 mm oder 750 mm	
Schneideinrichtung Rollenschere incl. Führungsschiene für max. Materialstärke 0,8 mm St37	
Wulsteinrichtung ohne Wulststab und Windeisen	
Wulststab 12 / 14 oder 16 mm und 1 Satz Windeisen	

## Abmessungen und technische Daten

Typ	BAM 1000 x 0,8	BAM 2000 x 0,75
Leistung in mm bei 400 N/mm <sup>2</sup>	0,8	0,75
Nutzlänge mm	1020	2020
L x B x H mm	1142 x 600 x 1142	2173 x 600 x 1229
Gewicht mit Untergestell kg	64	170
Oberwangenöffnung mm	45	65

