

Beschreibung Hezinger-PressLine Baureihe PRL und PRCN

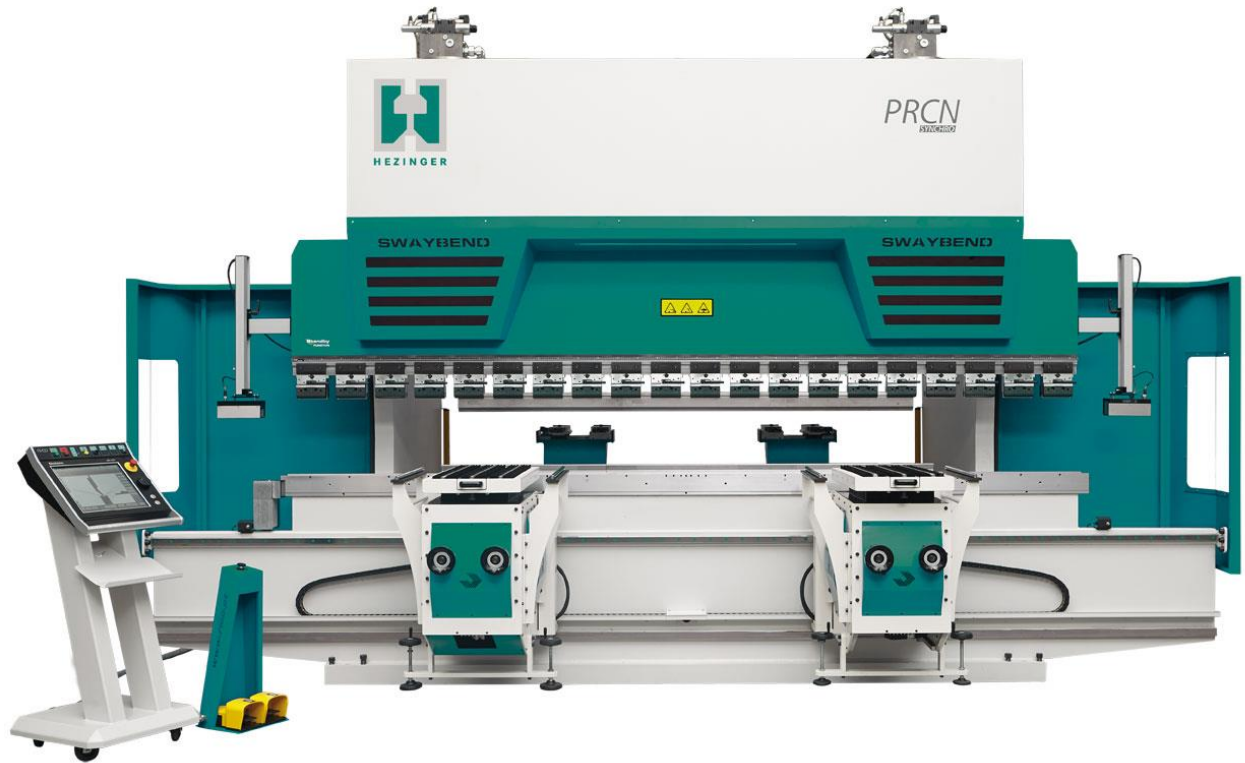
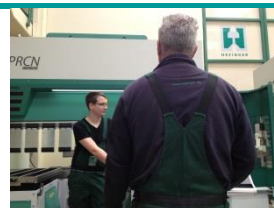


Abbildung: Beispiel PRCN40030 mit DA66T und ACFA-Biegehilfen

Maschinenkonzept

Die Abkantpressen der Baureihe PRL und PRCN werden nach unseren strengen Vorgaben und Stücklisten gefertigt. Die Fertigung sowie die Endabnahme sind einer ständigen Qualitätskontrolle unterworfen. Alle verwendeten Komponenten wurden von Hezinger freigegeben. Die Lieferung erfolgt mit CE-Zeichen und deutscher CE-Konformitätserklärung. Die deutsche Bedienungsanleitung und die Maschinen-Dokumentation erfüllen alle aktuellen Vorschriften.



Maschinen Design PRL und PRCN



Abbildung: PRCN-Design

Die Abkantpressen der Industrie-Baureihen werden in 2 verschiedenen Designs gebaut. Die Modellreihen PRL und PRCN unterscheiden sich nur im Design:

Das PRL-Design ist limitiert auf Modelle mit:

- Biegebreiten bis 4.100 mm
- Presskraft bis 2.000 kN.

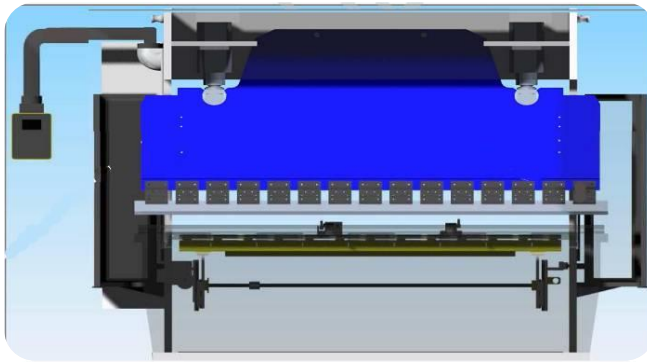
Alle größeren bzw. längeren Abkantpressen werden im PRCN-Design gefertigt.

Die Steuerung der PRCN hängt am Bedietableau wogegen die PRL-Maschinen mit einem fahrbaren Bedienpult geliefert werden.



Abbildung: PRL-Design

Quertraverse und SwayBend

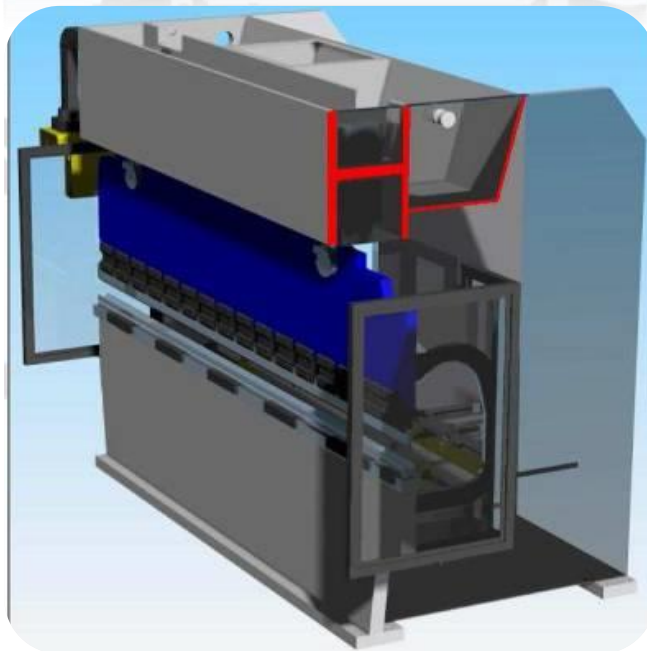


Herzstück der Industrie-Baureihe ist die schwere Bauform mit Quertraverse und den nach innen versetzten Zylindern mit SwayBend.

Normalerweise sind die Druckzylinder in die Seitenständer des H-Rahmens integriert. Nicht so bei der Industrie-Baureihe von Hezinger. Bei ihr befinden sich die Druckzylinder im Inneren der Rahmenstruktur, folglich ist der Abstand der Zylinder zueinander reduziert.

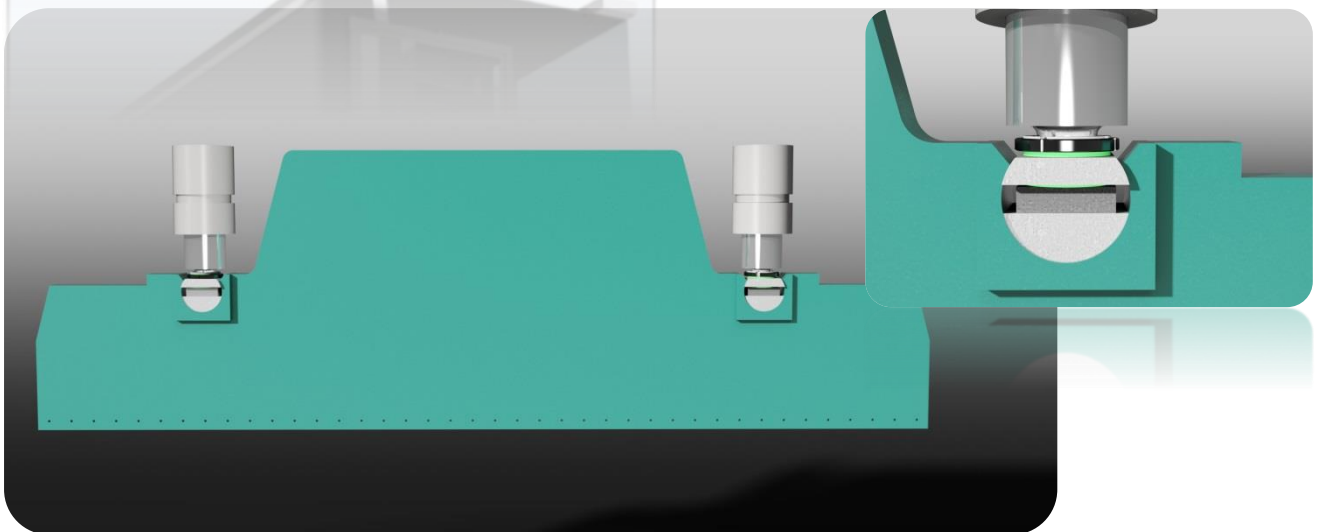
Damit sind auch die Kraftangriffspunkte zur Mitte hin verschoben und die Zylinder können die Kraft gleichmäßiger auf das Werkstück übertragen.

Das reduziert die Deformation des Balkens um bis zu 60% – und wirkt sich positiv auf die Bombierung des gebogenen Bauteils aus.



Der Pressbalken ist mit den Zylindern gekoppelt. Doch anstatt die Zylinder starr mit dem Pressbalken zu koppeln, wie es bei Abkantpressen üblich ist, sind die Zylinder bei der Industrie-Baureihe durch ein Kugelgelenk mit dem Pressbalken verbunden.

Diese flexible Lagerung hat zu dem Namen **SwayBend** (schwebender Balken) geführt. Das SwayBend-System erlaubt eine gesteuerte Neigung des Biegebalkens bis zu 50 mm zwischen Y1 und Y2.



Grundausrüstung PRL und PRCN



- 3 gesteuerte CNC Achsen: Y1 + Y2 + X
- 4 manuell verstellbare Achsen: R1 + R2 + Z1 + Z2
- Hinteranschlag BGR
- Vordere Auflagearme SFS-Typ
- SWAYBEND: Oberbalken mit Quertraverse
- innenliegende Hydraulik-Zylinder
- mit Kugellagerung im Ölbad.
- Programmierbare Schrägstellung des Oberbalkens +/- 50 mm
- Frontschutz: Fiessler AKAS LC II-M Sicherheitslaser (gemäß CE Kategorie IV)
- Rückseite durch Lichtschranke geschützt (gemäß CE Kategorie IV)
- Selbstzentrierender Tisch
- Fußschalter



Fiessler AKAS LC II-M

Zubehör und Optionen



- CNC-Steuerung DELEM 2D DA66T oder 3D DA-69T TouchScreen
- Offline-Software DELEM Profile-T
- Zusätzliche CNC-Achsen: R Fingerhöhe, Z1/Z2 Fingerweite einzeln, X5 Fingertiefe einzeln
- CNC 6-Achsen:
R1 R2 Fingerhöhe einzeln
Z1 Z2 Fingerweite einzeln
X1 X2 Fingertiefe einzeln
- Vordere Auflagearme SFA, seitlich verschiebbar
- Vordere Biegehilfen ACF1
- CNC-Motor-Bombierung WILA automatisch angesteuert
- Standby-Funktion
- Winkelmessgerät REACT
- IMG-100 Winkelmesssystem
- WILA New Standard manuell
- WILA New Standard hydraulisch
- Systemwerkzeug manuell
- Systemwerkzeug pneumatisch



WILA Klemmung, CNC-Bombierung

Steuerung DELEM DA 66 T - Standard

Optionale Grafik-Steuerung 2D für bis zu 12 CNC-Achsen, Lieferung mit offline Profile-TL



Synchronisierte Steuerung

- LCD-Farbdisplay
- 17-Zoll-TFT, hohe Helligkeit
- 1280 x 1024 Pixel, 32 Bit Farbe
- Vollständiger Touchscreen (IR-Touch)
- Speicherkapazität 1 GB
- 3D grafische Beschleunigung
- Standard Windows®-Netzwerk
- USB Flash-Speicherlaufwerk

Sonstiges

- Lernfunktion an allen Achsen
- Vom Benutzer auswählbare Sprachen
- Integrierte Hilfefunktion
- Fehlermeldesystem
- Diagnoseprogramm
- Ferndiagnose-Option
- Betriebsstunden- und Hubzähler
- On-Board-Analyse-Werkzeug
- Sicherheit SPS Schnittstelle

Programmierfunktionen

- Alphanummerische Produktbenennung
- 2D Produktprogrammierung und -darstellung
- Automatische Berechnung einer Biegefolge
- Flachdrück-Produktprogrammierung
- Grafische Produkt- und Werkzeugauswahl
- Freie Materialeigenschaften
- Freie Achsengeschwindigkeit
- Freie Materialprogrammierung
- Produktzähler und Produkthinweise

Werkzeuge

- Grafische Werkzeugkonfiguration
- Mehrfache Werkzeug-Stationen
- Werkzeugsegmentierung
- Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- Freie grafische Werkzeugprogrammierung
- Flachdrückwerkzeug und Radiuswerkzeuge
- Unterstützung von Werkzeugadapter

Berechnete Funktionen

- Werkzeug Sicherheitszonen
- Presskraft
- Biegetoleranz
- Bombierungseinstellung
- Gestreckte Länge
- Prägekraft und Flachdrücken
- Automatische Rundbiegeberechnung
- Radiusprogrammierung
- Biegetoleranztabelle
- Gelernte Winkelkorrektur

Steuerung DELEM DA 69 T - Option

Optionale Grafik-Steuerung 3D für bis zu 12 CNC-Achsen, Lieferung mit offline Profile-3D



Synchronisierte Steuerung

- LCD-Farbdisplay
- 17-Zoll-TFT, hohe Helligkeit
- 1280 x 1024 Pixel, 32 Bit Farbe
- Vollständiger Touchscreen (IR-Touch)
- Speicherkapazität 2 GB
- 3D grafische Beschleunigung
- Standard Windows®-Netzwerk
- Notschalter
- Integrierte OEM-Tafel
- USB Flash-Speicherlaufwerk

Sonstiges

- Lernfunktion an allen Achsen
- Handradbewegung aller Achsen
- Mehrere dialogsprachen
- Integrierte Hilfefunktionen
- Fehlermeldesystem
- Diagnoseprogramm
- Internet Explorer (Web Browser)
- Ferndiagnose
- Betriebsstunden- und Hubzähler
- On-Board-Analysewerkzeug
- SPS-Funktion (Sequenzen)

Programmierfunktionen

- Alphanumerische Produktbenennung
- 2D/3D-Produktprogrammierung und -darstellung
- Automatische Biegefolgen-Berechnung in 2D und 3D
- Flachdrück-Produktprogrammierung
- Eine Seite Programmiertabelle
- Grafische Produkt- und Werkzeugauswahl
- Freie Materialeigenschaften
- Freie Achsengeschwindigkeit
- Freie Materialprogrammierung
- Produktzähler
- Produkthinweise

Werkzeuge

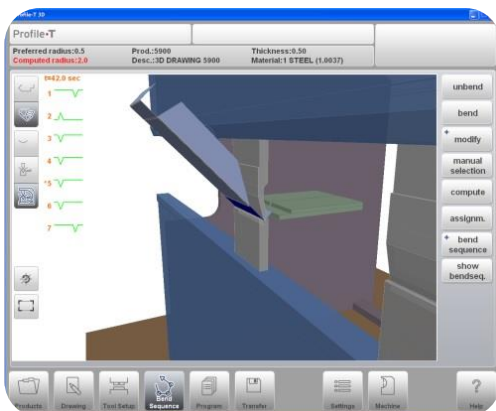
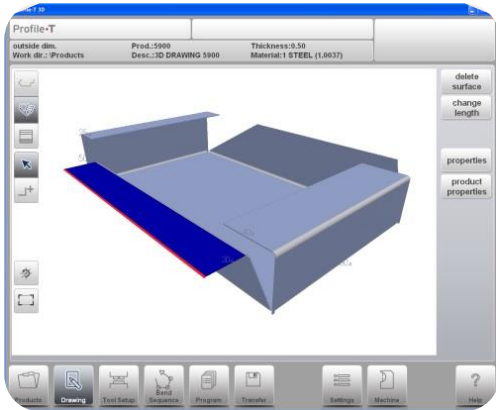
- Grafische Werkzeugkonfiguration
- Mehrfache Werkzeug-Stationen
- Werkzeugsegmentierung
- Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- Freie grafische Werkzeugprogrammierung
- Flachdrückwerkzeug und Radiuswerkzeuge
- Unterstützung Werkzeugadapter

Berechnete Funktionen

- Werkzeug Sicherheitszonen
- Presskraft und Biegetoleranz
- Bombierungseinstellung
- Gestreckte Länge
- Prägekraft und Flachdrücken
- Automatische Rundbiegeberechnung
- Radiusprogrammierung
- Biegetoleranztabelle
- Gelernte Winkelkorrektur

Offline Software Profile

Offline Softwarepaket DELEM-PROFILE zu Grafik-Steuerung



- Offline-Programmierung in wahrer Größe
- Grafische Produktprogrammierung und Biegefolgeerzeugung
- Machbarkeitsstudien und Produktions-Vorbereitung
- 2D/3D Berechnung der Biegefolge
- Kollisionserfassung
- Produktverfügbarkeit im Windows-Netzwerk mit CNC Abkantpresse
- Produktionszeitberechnung

Programmierfunktionen

- Alphanumerischer Produktname
- 2D/3D-Produktprogrammierung und -darstellung
- Automatische Biegefolgenberechnung in 2D und 3D
- Grafische Produkt- und Werkzeugauswahl
- Programmierbare Materialeigenschaften
- Biegetoleranztabelle
- Suchfilter für Produkte und Werkzeuge

Werkzeuge

- Grafische Werkzeugkonfiguration
- Mehrfachwerkzeug-Einrichtungen
- Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- Grafische Werkzeugprogrammierung
- Unterstützung Werkzeugadapter
- Flachdruckwerkzeuge und Radiuswerkzeuge

Berechnete Funktionen

- Werkzeug-Sicherheitszonen
- Presskraft
- Biegetoleranz
- Bombierungseinstellung
- Entwickelte Länge
- Prägekraft

Version T-Light ist reduziert auf:

- nur eine Maschinen-Konfiguration
- maximal 10 Werkstücke / Produkte
- maximal 10 Unter- und 10 Ober-Werkzeuge
- Ausdruck nicht möglich

Die Version Profile-T-Light ist eine kostenfreie Zugabe zu Hezinger-PressLine Abkantpressen mit Steuerung DA58T oder DA66T.

Maschinen mit DA69T erhalten kostenfrei die Vollversion.

Barcode-Leser-Schnittstelle



Die Delem-Barcode-Option erhöht die Maschinenproduktivität, insbesondere bei einer großen Programmdateibank oder bei automatisierten Systemen, die an ein ERP-Programm angeschlossen sind.

Die Barcode-Option ermöglicht die direkte Programmauswahl aus dem Hauptmenü. Dies spart dem Bediener Zeit, da er nicht mehr das Programm aus der Bibliothek aus der Steuerung auszuwählen muss um das gewünschte Produkt zu finden.

Das flexible Barcode-Protokoll enthält die Produktnummer und den Standort, der lokal auf der Steuerung oder einem Netzwerkstandort sein kann.

Manuelles Biegewinkel Mess-System

React - Mitutoyo®

Der digitale Winkelmesser ermöglicht den drahtlosen Anschluss eines digitalen Winkelmessers an die CNC-Steuerung DA66T oder DA69T.

Der Bediener misst den Winkel mithilfe des digitalen Winkelmessers und sendet den Messwert durch einen einfachen Tastendruck an die CNC.

Eine mögliche Korrektur des Winkels wird dann automatisch errechnet und in der CNC Steuerung umgesetzt.



Automatisches Biegewinkel Mess-System eye V11



Das Biegewinkel-Messsystem eyeV11 ist ein optisches Winkelmesssystem mit einem integrierten Laser mit Kamera. Der Laser projiziert eine Linie auf das Werkstück- Oberfläche und das Kamerasystem erkennt den Verlauf diese Linie.

Das Winkelmesssystem besteht aus zwei automatischen Laser-Scanner an der Vorder- und an der Rückseite des Pressentisches.

Die schnelle Echtzeitmessung ermittelt bis zu 100 Abtastungen pro Sekunde zwischen dem Sollwert und dem Werkstück.

Wenn der Biegeprozess der Abkantpresse ausgelöst wird, überträgt das eye V11 -System die digitalen Informationen in Echtzeit an die Steuerung, welche diese Biegeergebnisse verarbeitet und sofort die Eintauchtiefe des Pressbalkens korrigiert, um den richtigen Winkel zu erreichen.

Motorische Verstellung über Stellmotor
Die Ansteuerung erfolgt automatisch durch die CNC-Steuerung der Maschine über Servo-Motoren.

Die Rückfederung wird auf zwei verschiedene Varianten messbar:

- Öffnung bis zum Ende der Rückfederung.
Der Rückfederungswinkel wird direkt gemessen
- Öffnen bis die Biege-Presskraft eine vorgegebene Grenze unterschreitet. Die Rückfederung wird aus Winkeln und Kräften extrapoliert.

Kalibrierung und Genauigkeit

Die Sensorgenauigkeit ist exakter als $\pm 0,1^\circ$.

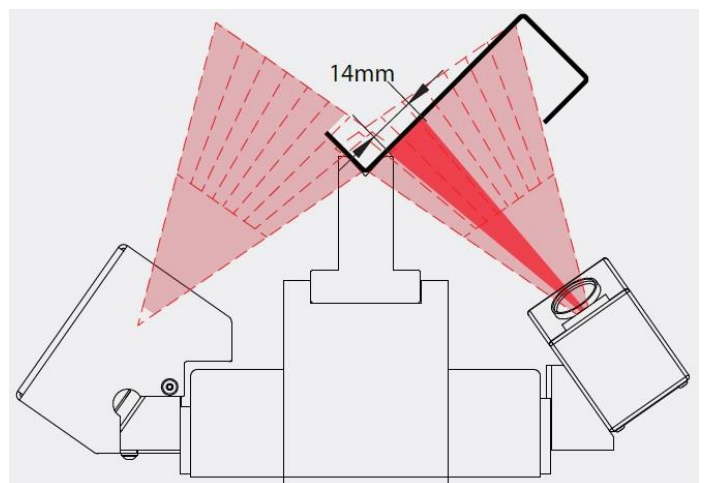
Ungenauigkeiten aus dem Biegewerkzeug können eliminiert werden. Die Sensoren werden nach der Montage kalibriert. Also werden auch mögliche Montagefehler reduziert.

Die Messung läuft in Echtzeit mit Bildwiederholraten von bis zu 100 Hz.

Einsatzbereich

Kimmengrößen von 6 bis 140 mm

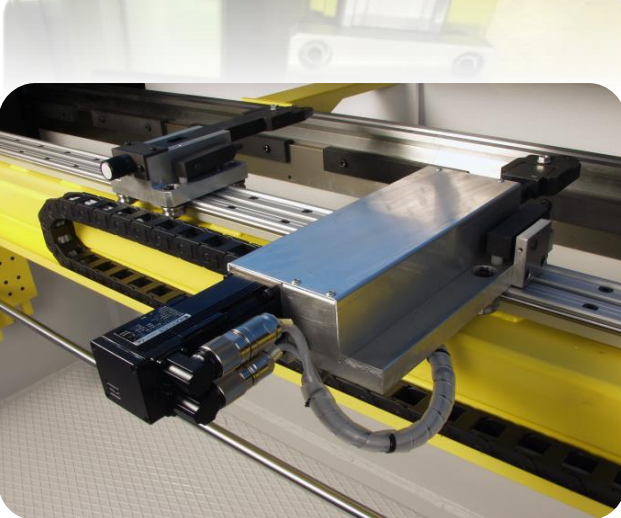
Matrizenhöhe von 55 bis 120 mm



Hinteranschlag-Achsen X – R – Z1 - Z2 – X5 - SPA



X-Achse Einlegetiefe–Verfahrweg 700 mm
Anschlagbereich mit 3 Anschlag-
Punkten 0 – 950 mm
Verfahr Geschwindigkeit 500 mm/s
Positioniergenauigkeit $\pm 0,05$ mm



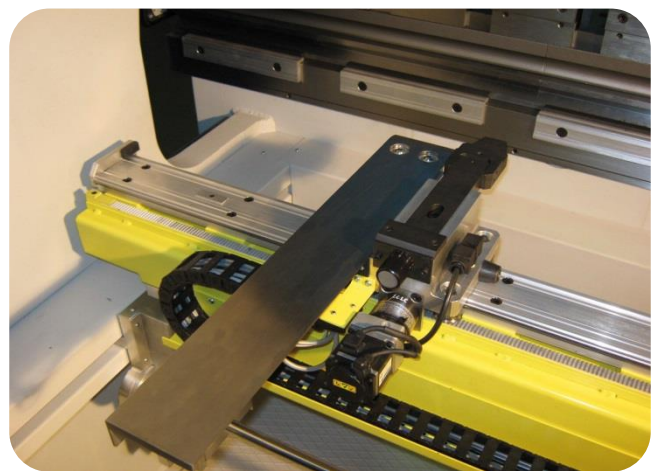
R-Achse Fingerhöhenverstellung 150 mm
Verfahr Geschwindigkeit 170 mm/s
Positioniergenauigkeit $\pm 0,20$ mm

Z1-Achse Fingerweite rechter Finger
Z2-Achse Fingerweite linker Finger
Verfahrweg = Ständerweite
Verfahr Geschwind. 2.000 mm/s
Positioniergenauigkeit $\pm 0,10$ mm



X5-Achse Rechter Anschlagfinger 200 mm
Relative Schrägstellung ± 100 mm
Positioniergenauigkeit $\pm 0,10$ mm

SPA Pneumatische Blechauflage am

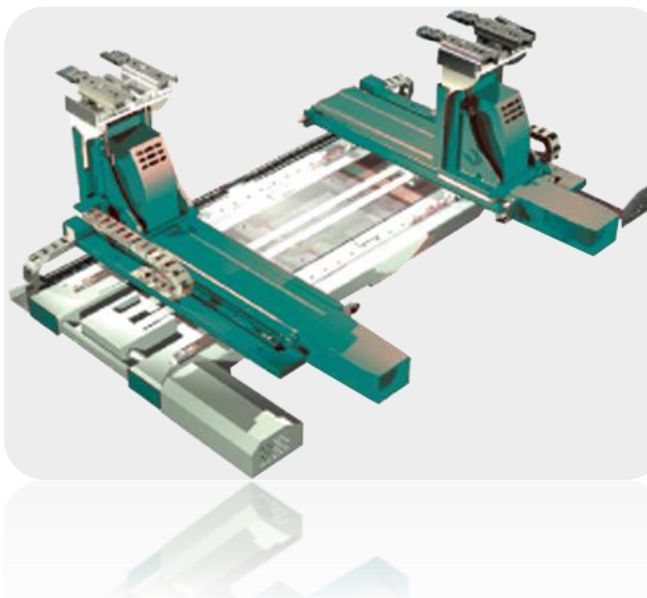


Hinteranschlag Version 4-Achsen mit SPA



X-Achse	Einlegetiefe–Verfahrweg 700 mm Anschlagbereich mit 3 Anschlag- Punkten 0 – 950 mm Verfahr Geschwindigkeit 500 mm/s Positioniergenauigkeit $\pm 0,05$ mm
R-Achse	Fingerhöhenverstellung 150 mm Verfahr Geschwindigkeit 170 mm/s Positioniergenauigkeit $\pm 0,20$ mm
Z1-Achse	Fingerweite rechter Finger
Z2-Achse	Fingerweite linker Finger Verfahrweg = Ständerweite Verfahr Geschwind. 2.000 mm/s Positioniergenauigkeit $\pm 0,10$ mm

Hinteranschlag Version 6-Achsen



X1-Achse	Einlegetiefe rechts
X2-Achse	Einlegetiefe links Verstell Bereich jeweils 700 mm Verfahr Geschwindigkeit 500 mm/s Positioniergenauigkeit $\pm 0,05$ mm
R1-Achse	Fingerhöhe rechts
R2-Achse	Fingerhöhe links Verstell Bereich jeweils 150 mm Verfahr Geschwindigkeit 170 mm/s Positioniergenauigkeit $\pm 0,20$ mm
Z1-Achse	Fingerweite rechter Finger
Z2-Achse	Fingerweite linker Finger Verfahrweg = Ständerweite Verfahr Geschwind. 2.000 mm/s Positioniergenauigkeit $\pm 0,10$ mm

Vordere Auflagen



SFA

Vordere Auflagearme
seitlich verschiebbar auf
Linearführung
Manuelle Höhenverstellung
Mit eingelassenen Kugelrollen
Maß-Skala und Kippnocke
Auflagebereich ca. 500 mm



SFH

Vordere Auflagearme
seitlich verschiebbar auf
Linearführung
Manuelle Höhenverstellung
Mit eingelassenen Kugelrollen
Maß-Skala und Kippnocke
Auflagebereich ca. 650 mm

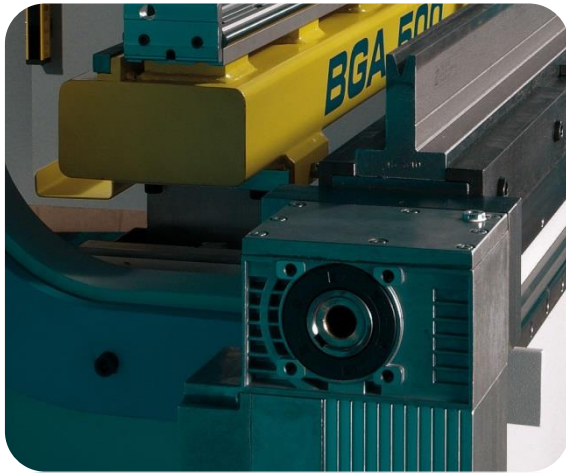


ACFA

CNC-Biegefolgesystem
seitlich verschiebbar auf
Linearführung
Höhenverstellung ± 60 mm
CNC-Schwenkbereich 0 – 60°
Mit eingelassenen Kugelrollen
Auflagebereich ca. 800 mm



Bombierung



Die Bombierungseinrichtung kompensiert die Auffederung vom Pressentisch und Oberbalken. Durch die stufenlose Verstellung der Bombierung wird der Pressentisch mittig angehoben oder abgesenkt. Somit wird für alle Blechdicken und Biegebreiten eine gleichmäßige Kantung realisiert. Die gekantete Gradzahl ist über die gesamte Biegebreite gleich. Ausführung:

Motorische Verstellung über Stellmotor
Die Ansteuerung erfolgt automatisch durch die CNC-Steuerung der Maschine
(Bild links – Stellmotor))

Integrierter Werkzeugschrank



Seitlich am Maschinenständer montierter Schrank für Systemwerkzeuge, wahlweise mit 4 oder 8 Fächern.

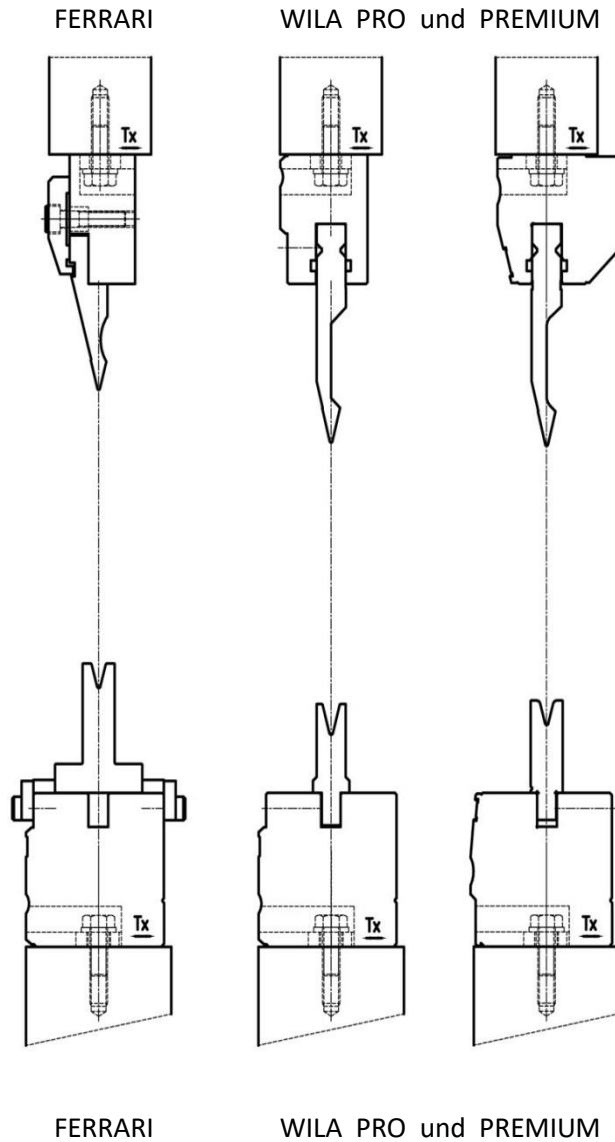
Standby-Funktion

Energie Einsparsystem – Hezinger Umwelt

In die Maschinensteuerung integrierte automatische Abschaltfunktion für die Hydraulikpumpe, wenn die Maschine einige Minuten nicht in den Arbeitshub geht.



Werkzeugsysteme



FERRARI Oberwerkzeug

Systemwerkzeug

Klemmung manuell oder pneumatisch

Länge 835 mm oder 415 mm oder segmentiert:



FERRARI Unterwerkzeug

Systemwerkzeug

Klemmung manuell oder pneumatisch

Länge 835 mm oder 415 mm oder segmentiert:

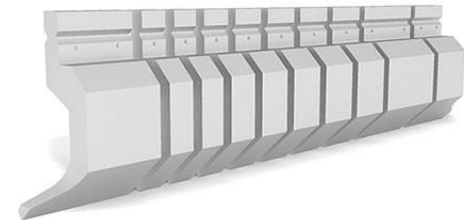


WILA Oberwerkzeug

New Standard PRO oder PREMIUM

Klemmung manuell oder hydraulisch

Länge 515 mm oder 100 mm oder segmentiert:



WILA Unterwerkzeug

New Standard PRO oder PREMIUM

Klemmung manuell oder hydraulisch

Länge 515 mm oder 100 mm oder segmentiert:



Tabelle zur Ermittlung der notwendigen Presskraft in t/m

Die Werte beziehen sich auf Bleche mit einer Festigkeit von maximal 400 N/mm²

Die Werte beziehen sich auf Bleche mit einer Festigkeit von maximal 700 N/mm²

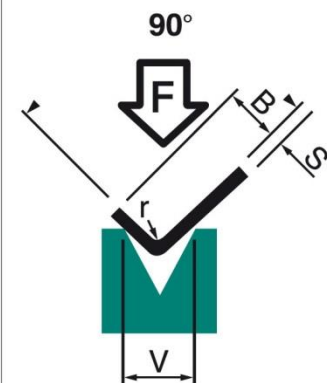
S in mm = Blechdicke in mm

B in mm = kleinste Schenkellänge

R in mm = Biegeradius in mm

V in mm = Kimmen Weite Unterwerkzeug

R	B	V	S (mm)																			
			0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	
0,5	3	4	4 ₇	6 ₁₀	12 ₂₀																	
0,7	3,5	5	3 ₅	5 ₈	9 ₁₅	15 ₂₅																
0,8	4	6	2 ₄	3 ₆	7 ₁₂	11 ₁₉	18 ₃₀															
1	5,5	8		2 ₄	5 ₈	8 ₁₃	12 ₂₁	24 ₃₅														
1,3	6,5	10			4 ₆	6 ₁₀	9 ₁₅	15 ₂₆	30 ₅₀													
1,5	8	12				5 ₈	7 ₁₂	12 ₂₀	23 ₃₈	39 ₆₆												
2	10,5	16					5 ₈	8 ₁₃	16 ₂₆	27 ₄₅	44 ₇₁											
2,5	13	20						6 ₁₀	12 ₁₉	20 ₃₃	31 ₅₂	60 ₁₀₁										
3,2	16,5	25							9 ₁₅	14 ₂₄	23 ₃₈	44 ₇₃	76 ₁₂₆									
4,4	21	32								11 ₁₈	16 ₂₇	32 ₅₃	55 ₉₀	85 ₁₄₂								
5	26	40									12 ₂₁	23 ₃₈	39 ₆₆	62 ₁₀₃	124 ₂₀₂							
6,5	32,5	50										18 ₃₀	29 ₄₈	45 ₇₆	88 ₁₄₇	151 ₂₅₂						
8	41	63											22 ₃₇	33 ₅₅	70 ₁₁₇	109 ₁₈₂	173 ₂₈₈					
10	52	80												25 ₄₂	46 ₇₇	79 ₁₃₁	124 ₂₀₇	213 ₃₅₄				
12	65	100													35 ₅₉	58 ₉₆	91 ₁₅₁	155 ₂₅₈	302 ₅₀₄			
15	81,5	125														44 ₇₄	66 ₁₁₀	113 ₁₈₉	220 ₃₆₇	373 ₆₃₀		
20	104	160															50 ₈₃	81 ₁₃₅	158 ₂₆₉	425 ₇₀₉		
25	130	200																62 ₁₀₄	115 ₁₉₂	197 ₃₂₈	310 ₅₁₇	
37	163	250																	89 ₁₄₈	144 ₂₄₀	227 ₃₇₈	
45	195	300																		120 ₂₀₀	173 ₂₈₈	



Technische Daten Industrie-Baureihe **700 kN**

Hezinger-PressLine	PRL 70 20	PRL 70 25	PRL 70 30
Presskraft	700 kN	700 kN	700 kN
Arbeitslänge	2.100 mm	2.600 mm	3.100 mm
Ständer-Durchgang	1.600 mm	2.100 mm	2.600 mm
Ständer-Ausladung	300 mm	300 mm	300 mm
Einbauhöhe	500 mm	500 mm	500 mm
Pressbalken Hub	300 mm	300 mm	300 mm
Zustell-Geschw.	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
Arbeits-Geschw.	10,0 mm/s	10,0 mm/s	10,0 mm/s
Rückzug-Geschw.	145 mm/s	145 mm/s	145 mm/s
Genauigkeit Y1 Y2	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm
Anschlag X Bereich	750 mm	750 mm	750 mm
Anschlag X Geschw.	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s
Genauigkeit X	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Motor Leistung	7,5 kW	7,5 kW	7,5 kW
Ölfüllung ca.	120 l	120 l	120 l
Maschinen Länge ca.	3.080 mm	3.580 mm	4.080 mm
Maschinen Höhe ca.	2.730 mm	2.730 mm	2.730 mm
Maschinen Breite ca.	2.030 mm	2.030 mm	2.030 mm
Maschinen Gewicht ca.	6.025 kg	6.615 kg	7.640 kg

Technische Daten Industrie-Baureihe **1.000 kN**

Hezinger-PressLine	PRL100 25	PRL100 30	PRL100 35	PRL100 40
Presskraft	1.000 kN	1.000 kN	1.000 kN	1.000 kN
Arbeitslänge	2.600 mm	3.100 mm	3.600 mm	4.100 mm
Ständer-Durchgang	2.100 mm	2.600 mm	3.100 mm	3.600 mm
Ständer-Ausladung	400 mm	400 mm	400 mm	400 mm
Einbauhöhe	500 mm	500 mm	500 mm	500 mm
Pressbalken Hub	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
Zustell-Geschw.	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
Arbeits-Geschw.	10,0 mm/s	10,0 mm/s	10 mm/s	10 mm/s
Rückzug-Geschw.	145 mm/s	145 mm/s	145 mm/s	145 mm/s
Genauigkeit Y1 Y2	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm
Anschlag X Bereich	750 mm	750 mm	750 mm	750 mm
Anschlag X Geschw.	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s
Genauigkeit X	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Motor Leistung	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW
Ölfüllung ca.	180 l	180 l	180 l	180 l
Maschinen Länge ca.	3.600 mm	4.100 mm	4.600 mm	5.100 mm
Maschinen Höhe ca.	2.835 mm	2.835 mm	2.835 mm	2.835 mm
Maschinen Breite ca.	2.090 mm	2.090 mm	2.090 mm	2.090 mm
Maschinen Gewicht ca.	8.055 kg	9.225 kg	10.665 kg	12.050 kg

Technische Daten Industrie-Baureihe 1.350 kN

Hezinger-PressLine	PRL135 30	PRL135 35	PRL135 40
Presskraft	1.350 kN	1.350 kN	1.350 kN
Arbeitslänge	3.100 mm	3.600 mm	4.100 mm
Ständer-Durchgang	2.600 mm	3.100 mm	3.600 mm
Ständer-Ausladung	400 mm	400 mm	400 mm
Einbauhöhe	500 mm	500 mm	500 mm
Pressbalken Hub	300 mm	300 mm	300 mm
Zustell-Geschw.	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
Arbeits-Geschw.	10,0 mm/s	10 mm/s	10 mm/s
Rückzug-Geschw.	135 mm/s	135 mm/s	135 mm/s
Genauigkeit Y1 Y2	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm
Anschlag X Bereich	750 mm	750 mm	750 mm
Anschlag X Geschw.	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s
Genauigkeit X	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Motor Leistung	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW
Ölfüllung ca.	230 l	230 l	230 l
Maschinen Länge ca.	4.120 mm	4.620 mm	5.120 mm
Maschinen Höhe ca.	2.885 mm	2.885 mm	2.885 mm
Maschinen Breite ca.	2.160 mm	2.160 mm	2.160 mm
Maschinen Gewicht ca.	10.910 kg	12.585 kg	14.080 kg

Technische Daten Industrie-Baureihe 1.600 kN

Hezinger-PressLine	PRL160 30	PRL160 35	PRL160 40
Presskraft	1.600 kN	1.600 kN	1.600 kN
Arbeitslänge	3.100 mm	3.600 mm	4.100 mm
Ständer-Durchgang	2.600 mm	3.100 mm	3.600 mm
Ständer-Ausladung	400 mm	400 mm	400 mm
Einbauhöhe	500 mm	500 mm	500 mm
Pressbalken Hub	300 mm	300 mm	300 mm
Zustell-Geschw.	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
Arbeits-Geschw.	10,0 mm/s	10 mm/s	10 mm/s
Rückzug-Geschw.	155 mm/s	155 mm/s	155 mm/s
Genauigkeit Y1 Y2	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm
Anschlag X Bereich	750 mm	750 mm	750 mm
Anschlag X Geschw.	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s
Genauigkeit X	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Motor Leistung	15,0 kW	15,0 kW	15,0 kW
Ölfüllung ca.	230 l	230 l	230 l
Maschinen Länge ca.	4.120 mm	4.620 mm	5.120 mm
Maschinen Höhe ca.	2.965 mm	2.965 mm	2.965 mm
Maschinen Breite ca.	2.220 mm	2.220 mm	2.220 mm
Maschinen Gewicht ca.	12.220 kg	14.250 kg	15.980 kg

Technische Daten Industrie-Baureihe 2.000 kN

Hezinger-PressLine	PRL200 30	PRL200 35	PRL200 40
Presskraft	2.000 kN	2.000 kN	2.000 kN
Arbeitslänge	3.100 mm	3.600 mm	4.100 mm
Ständer-Durchgang	2.600 mm	3.100 mm	3.600 mm
Ständer-Ausladung	400 mm	400 mm	400 mm
Einbauhöhe	500 mm	500 mm	500 mm
Pressbalken Hub	300 mm	300 mm	300 mm
Zustell-Geschw.	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
Arbeits-Geschw.	10,0 mm/s	10 mm/s	10 mm/s
Rückzug-Geschw.	130 mm/s	130 mm/s	125 mm/s
Genauigkeit Y1 Y2	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm
Anschlag X Bereich	750 mm	750 mm	750 mm
Anschlag X Geschw.	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s
Genauigkeit X	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Motor Leistung	15,0 kW	15,0 kW	15,0 kW
Ölfüllung ca.	290 l	290 l	290 l
Maschinen Länge ca.	4.140 mm	4.640 mm	5.140 mm
Maschinen Höhe ca.	3.015 mm	3.015 mm	3.015 mm
Maschinen Breite ca.	2.420 mm	2.420 mm	2.420 mm
Maschinen Gewicht ca.	15.135 kg	16.405 kg	20.215 kg

Technische Daten Industrie-Baureihe 2.500 kN

Hezinger-PressLine	PRCN250 30	PRCN250 35	PRCN250 40
Presskraft	2.500 kN	2.500 kN	2.500 kN
Arbeitslänge	3.100 mm	3.600 mm	4.100 mm
Ständer-Durchgang	2.600 mm	3.100 mm	3.600 mm
Ständer-Ausladung	400 mm	400 mm	400 mm
Einbauhöhe	570 mm	570 mm	570 mm
Pressbalken Hub	350 mm	350 mm	350 mm
Zustell-Geschw.	180 mm/s	180 mm/s	180 mm/s
Arbeits-Geschw.	10,0 mm/s	10 mm/s	10 mm/s
Rückzug-Geschw.	130 mm/s	130 mm/s	130 mm/s
Genauigkeit Y1 Y2	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm
Anschlag X Bereich	750 mm	750 mm	750 mm
Anschlag X Geschw.	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s
Genauigkeit X	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Motor Leistung	19,0 kW	19,0 kW	19,0 kW
Ölfüllung ca.	390 l	390 l	390 l
Maschinen Länge ca.	3.940 mm	4.440 mm	4.940 mm
Maschinen Höhe ca.	3.440 mm	3.440 mm	3.440 mm
Maschinen Breite ca.	2.370 mm	2.370 mm	2.370 mm
Maschinen Gewicht ca.	18.080 kg	19.720 kg	20.310 kg

Technische Daten Industrie-Baureihe 3.000 kN

Hezinger-PressLine	PRCN300 30	PRCN300 35	PRCN300 40
Presskraft	3.000 kN	3.000 kN	3.000 kN
Arbeitslänge	3.100 mm	3.600 mm	4.100 mm
Ständer-Durchgang	2.600 mm	3.100 mm	3.600 mm
Ständer-Ausladung	400 mm	400 mm	400 mm
Einbauhöhe	570 mm	570 mm	570 mm
Pressbalken Hub	350 mm	350 mm	350 mm
Zustell-Geschw.	180 mm/s	180 mm/s	180 mm/s
Arbeits-Geschw.	10,0 mm/s	10 mm/s	10 mm/s
Rückzug-Geschw.	130 mm/s	130 mm/s	130 mm/s
Genauigkeit Y1 Y2	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm
Anschlag X Bereich	750 mm	750 mm	750 mm
Anschlag X Geschw.	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s
Genauigkeit X	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Motor Leistung	30,0 kW	30,0 kW	30,0 kW
Ölfüllung ca.	470 l	470 l	470 l
Maschinen Länge ca.	3.960 mm	4.460 mm	4.960 mm
Maschinen Höhe ca.	3.440 mm	3.440 mm	3.440 mm
Maschinen Breite ca.	2.370 mm	2.370 mm	2.370 mm
Maschinen Gewicht ca.	19.125 kg	20.725 kg	21.410 kg

Technische Daten Industrie-Baureihe 4.000 kN und 5.000 kN

Hezinger-PressLine	PRCN400 36	PRCN400 40	PRCN500 36	PRCN500 40
Presskraft	4.000 kN	4.000 kN	5.000 kN	5.000 kN
Arbeitslänge	3.600 mm	4.100 mm	3.600 mm	6.100 mm
Ständer-Durchgang	3.100 mm	3.100 mm	3.100 mm	5.100 mm
Ständer-Ausladung	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
Einbauhöhe	620 mm	620 mm	620 mm	620 mm
Pressbalken Hub	400 mm	400 mm	400 mm	400 mm
Zustell-Geschw.	170 mm/s	170 mm/s	140 mm/s	140 mm/s
Arbeits-Geschw.	10,0 mm/s	10 mm/s	10 mm/s	10 mm/s
Rückzug-Geschw.	120 mm/s	120 mm/s	105 mm/s	105 mm/s
Genauigkeit Y1 Y2	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm	± 0,01 mm
Anschlag X Bereich	750 mm	750 mm	750 mm	750 mm
Anschlag X Geschw.	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	500 mm/s
Genauigkeit X	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm	± 0,05 mm
Motor Leistung	30,0 kW	30,0 kW	30,0 kW	30,0 kW
Ölfüllung ca.	380 l	380 l	380 l	380 l
Maschinen Länge ca.	4.480 mm	4.980 mm	4.500 mm	5.000 mm
Maschinen Höhe ca.	3.715 mm	3.715 mm	3.735 mm	3.735 mm
Maschinen Breite ca.	2.440 mm	2.440 mm	2.440 mm	2.440 mm
Maschinen Gewicht ca.	25.380 kg	26.300 kg	27.520 kg	28.510 kg

Erfahrung und Vertrauen

Erfahrung und Vertrauen bilden eine solide Grundlage für den Erfolg. Seit der Gründung im Jahr 1980 hat sich die Hezinger Maschinen GmbH als kompetenter Partner für umfassende Lösungen in der Blechbearbeitung etabliert. Von der Beratung über Finanzierungsfragen bis zur individuellen Fertigung nach Ihren Spezifikationen erhalten Sie von uns alle Leistungen aus einer Hand.



Vorfürzentrum und Referenzen

Die vielen erfolgreich installierten Hezinger-Maschinen sind klarer Beleg für die Qualität unserer Produkte und die damit verbundene hohe Marktakzeptanz. Der Name „Hezinger“ ist inzwischen eine feste Branchengröße im Bereich hochwertiger Maschinen für die Blechbearbeitung. Erleben Sie die Maschinen im neuen Vorfürzentrum Kornwestheim oder bei einem Referenz-Besuch.



Wartung und Service

Die Wartung Ihrer Maschine - von der Sachkundigenprüfung bis zum Ölwechsel – erhalten Sie aus einer Hand. Das ServiceCenter mit unseren festangestellten Technikern und Mechatronikern bietet neben der Installation,



Das Lieferprogramm

Industrie-Abkantpresse



Baureihe PRL

Industrie-Abkantpresse



Baureihe PRCN

CNC-Gesenkbiegepresse



Baureihe PRCB

CNC-Gesenkbiegepresse



Baureihe B-Line

Industrie-Tafelschere



Baureihe HGR

Schwingschnittschere



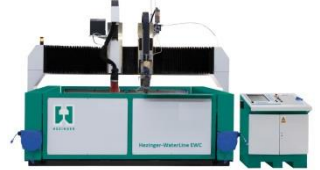
Baureihe B-Line

Wasser-Schneidanlage



Baureihe HW

Wasser-Plasma-Kombi



Baureihe EWC

Plasma-Schneidanlage



Baureihe EPJ

Plasma-Autogen-Kombi



Baureihe EPS

Blech-Richtmaschine



Baureihe RM

Entgrat-Schleif-Kombi



Baureihe MD

4-Walzen-Rundbiege



Baureihe MG4R

4-Rollen-Rundwalze



Baureihe HR4W

Variable 3-Rollen-Walze



Baureihe MG

2-Walzen-Rundbiege



Baureihe MG2R

3-Rollen-Profilbieger



Baureihe MG3P

4-Rollen-Profilbieger



Baureihe HR4P

Motorische Scheren



Baureihe A-Line

Motorische Pressen



Baureihe PRCE