

## Beschreibung Hezinger-CutLine Baureihe HGR



Abbildung: Beispiel HGR-3006 mit ELGO-TouchScreen Steuerung P40T und Front-Schublade

### Maschinenkonzept

Die Industrie-Tafelscheren der Baureihe HGR arbeiten vollhydraulisch im Kulissen-System mit zusätzlichen Rollenführungen, verstellbarem Schnittwinkel und einstellbarem Schnittspalt. Die Tafelscheren der Baureihe HGR 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 CE-Konformitätserklärung. Die Bedienungsanleitung und die Maschinen-Dokumentation erfüllen alle aktuellen Vorschriften.



## Grundausstattung und Optionen



### Grundausstattung

- Mehrfach Kugelgelagerte Messerführung
- Motorischer Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindeln
- Hinteranschlag mit hochklappbarer Anschlagschiene zum Trennen langer Bleche
- Frequenz geregelter Motor für den Hinteranschlag
- Proportionaler Druck der Niederhalter, blechdickenabhängig
- Messer für Normalstahl und Edelstahl
- Rückseitige Absicherung mit Lichtvorhang (Fiessler Modell EU2K 500/2ES)
- Schnittwinkleinstellung
- Schnittspalteinstellung
- Schnittlängenbegrenzung
- Schnittlinienbeleuchtung
- Fußschalter
- Standby-Funktion

### Optionen

- Erweiterung der Steuerung auf ELGO P40 PLUS mit automatischer Einstellung von Schnittspalt und Schnittwinkel
- Aufklappbarer Fingerschutz auf den ersten 1.000 mm links
- Aufklappbarer Fingerschutz auf der ganzen Schneidlänge
- Pneumatisches Systeme zur Blech-Hochhaltung, MAC1, MAC2, MAC3 und MACX
- Kipp-Platte in Blechrutsche für die Rückführung kleiner Abschnitte in die Material-Schublade nach vorne
- Verlängerung des Winkelanschlags
- Verlängerung der Auflagearme
- Optischer Fingerschutz

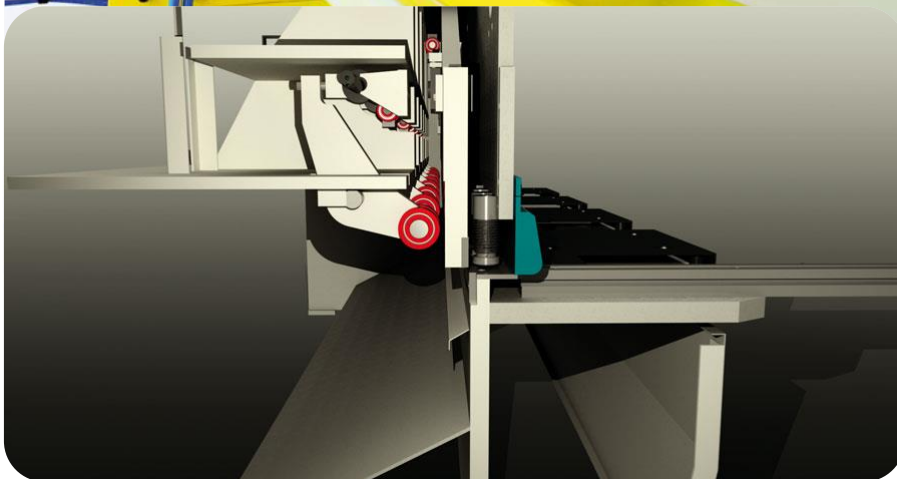
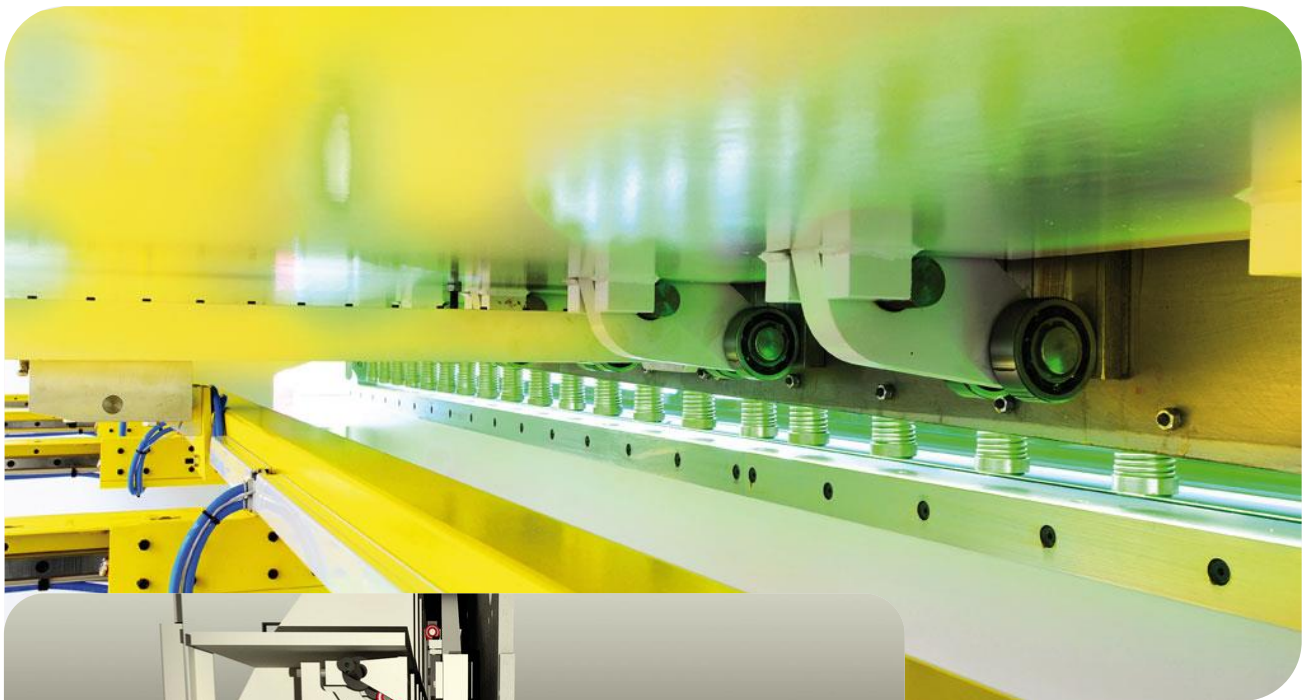
## Technischer Aufbau – die besondere Messerführung



### Rollenführung am Messerbalken

Die Tafelschere der Baureihe HGR vereint die Vorteile der Schwingschnitttechnik in einer kulissengeführten Tafelschere.

Über eine Vielzahl von kugelgelagerten Rollenführungen (siehe Bild links) wird der Messerbalken in der Kulisse bewegt; der Schnittwinkel ist ebenso wie der Schnittspalt frei wählbar.



## Steuerung ELGO P40T und P40T-Plus



- Intuitive Touchscreen-Bedienung
- farbiges Display - TFT Touch



### Programmierter Hinteranschlag

- Ansteuerung des NC-Hinteranschlag auf Kugelrollspindeln
- Vorwahl der Anschlag-Position
- Positionier-Genauigkeit  $\pm 0,1$  mm
- Zuschaltbare Rückzugsfunktion zum Freifahren
- Verfahrbereich Hinteranschlag 5 – 1.000 mm
- Anschlagschiene hochklappbar zum Schneiden langer Bleche

### Zusätzliche Funktionen P40T

- vorwählbare Schnittlängenbegrenzung
- vorwählbarer Schnittbereich
- Stundenzähler
- Stück- bzw. Hubzähler

### Zusätzliche Funktionen P40T-Plus (Option)

- Material-Bibliothek für bis zu 10 verschiedenen Blecharten mit Hinterlegung der maximalen Dicke, Schnittspalt und Schnittwinkel
- Automatische Einstellung des optimalen Schnittspalt und Schnittwinkel nach Auswahl von Material und Blechdicke
- Aufbau von Schneidprogrammen mit Schnittfolgen aus bis zu 20 unterschiedlichen Abschnitts-längen
- Programmspeicher für 50 Schneidprogramme

## Vorderes Blech-Handlings Paket



### Materialschonende Auflage, bestehend aus

- 1 Stück Winkelanschlag  
aus Vollmaterial, Länge 1.000 mm  
mit T-Nut, Skala und Anschlagnocke
- 2 Stück Auflagearme  
aus Vollmaterial, Länge 1.000 mm  
mit T-Nut, Skala und Anschlagnocke
- Sektionierte Blechabdeckung  
aus stabilen Edelstahlblech  
mit eingelassenen Leichtlauf-Kugelrollen
- hydraulische Niederhalter  
mit proportionaler Niederhalter-Klemmkraft je  
nach eingesetzter Blechdicke und  
mit materialschonenden Teflon-Schutzscheiben



### Mögliche Erweiterung (Option)

- Verlängerung vom Winkelanschlag
- Verlängerung der Auflagearme
- Leichtlauf-Kugelrollen im Winkelanschlag
- Leichtlauf-Kugelrollen in den Auflagearmen

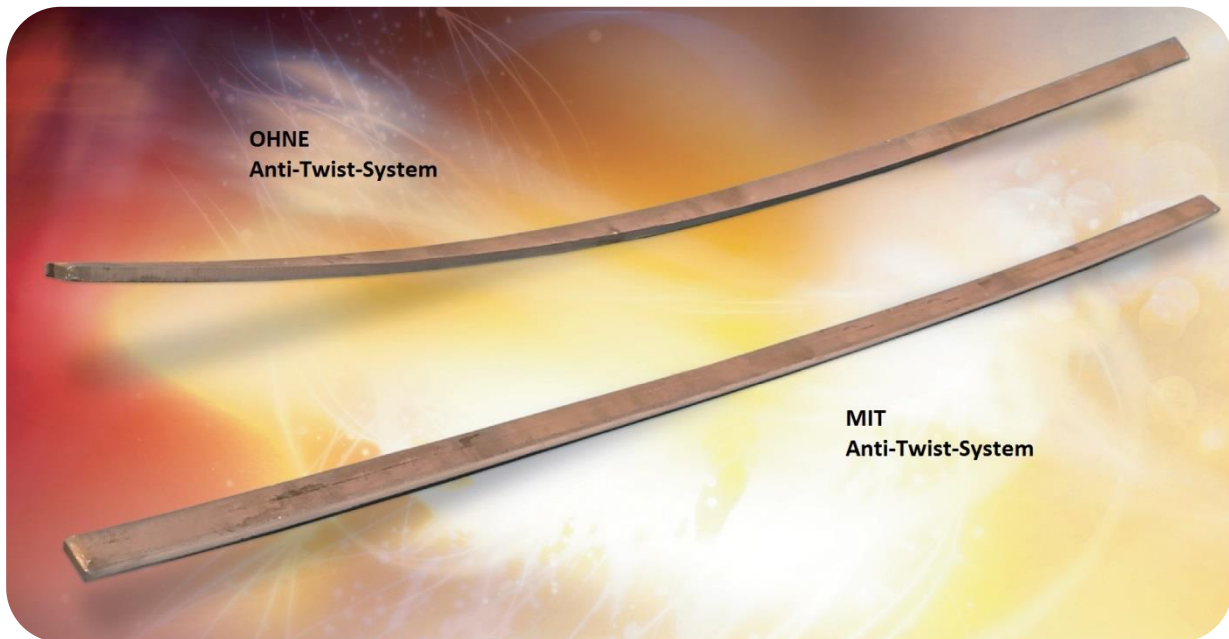
## Standby-Funktion

### Energie Einsparsystem – Hezinger Umwelt

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



## Anti-Twist System



Das Anti-Twist-System verhindert den sogenannten Korkenzieher-Effekt beim Schneiden schmaler Streifen. Eine Reihe von Zylinder direkt hinter dem Untermesser drücken von unten gegen den Blechabschnitt und verhindern das absinken im Schneidvorgang.



## Aufklappbarer Fingerschutz

Aufklappbarer Fingerschutz auf den ersten 1.000 mm oder auf der gesamten Schneidlänge



## Pneumatische Blech-Hochhaltung MAC1

Zuschaltbares, pneumatisches System zur rückseitigen Unterstützung von eingelegten Blechen:

- Zur präzisen Einmessung am Hinteranschlag
- Verhindert die Eigendurchbiegung des dünnen Materials

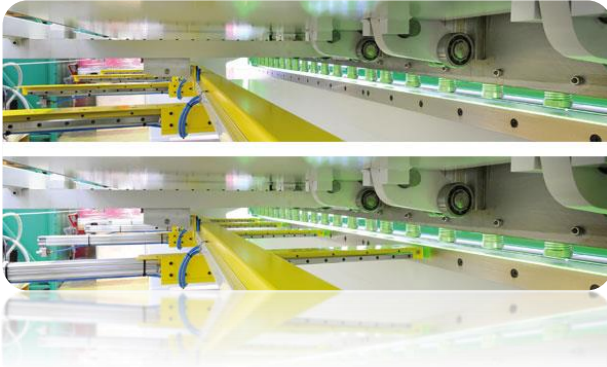


## Pneumatische Blech-Hochhaltung MAC2

Auflagearme mit eingesetzten Rollen fahren pneumatisch vom Hinteranschlag Richtung Untermesser und bilden so eine gerade Auflagefläche für das eingelegte Blech.

Nach dem Klemmen der Niederhalter werden die Auflagearme zurückgezogen und das abgeschnittene Material fällt frei nach unten auf eine schräge Blechrutsche.

Die Blechrutsche kann seitlich mit einer kipp-Platte unterbrochen werden. Kurze Abschnitte fallen dann nach vorne in eine Material-Schublade (Option FSE – Bild rechts).





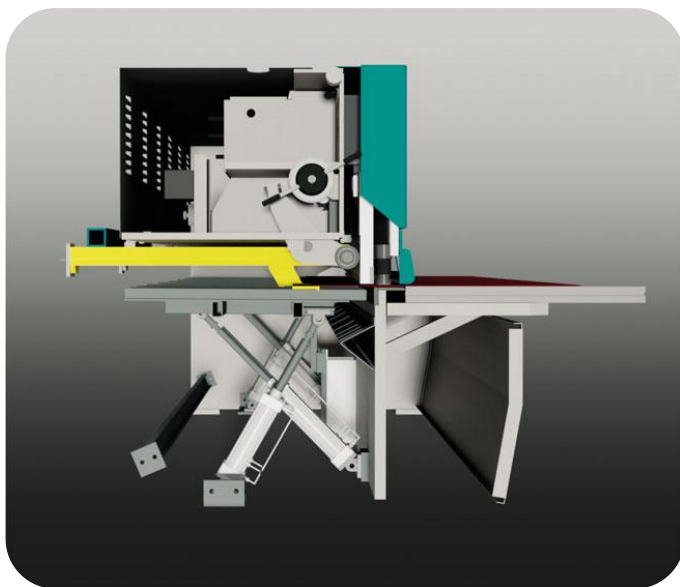
## Pneumatische Blech-Hochhaltung MAC3

MAC3 ist ein komplettes Blech-Hochhalte- und Abfuhrsystem für die Tafelschere HGR.

Das eingelegte Blech wird durch ein pneumatisches Hochhaltesystem unterstützt und nach erfolgtem Abschnitt mittels eines Förderbands aus der Maschine heraus transportiert.



## Pneumatische Blech-Hochhaltung MACX



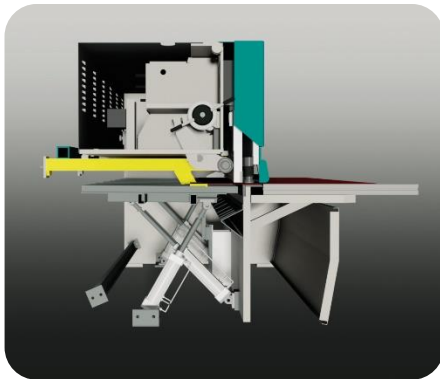
MACX ist ein kombiniertes Hochhalte- und Unterstützung System mit pneumatischem Antrieb.

Der Auflagetisch kann unterschiedliche Positionen einnehmen für die Unterstützung, Hochhaltung und Ablage des Materials.

Die einzelnen funktions-Positionen sind auf der nächsten Seite aufgeführt.

MACX ist besonders geeignet für Bleche mit sehr empfindlicher Oberfläche und Abschnitte, welche keine aufgebogene Rest Ecke haben dürfen.

## Pneumatische Blech-Hochhaltung MACX Funktions-Positionen



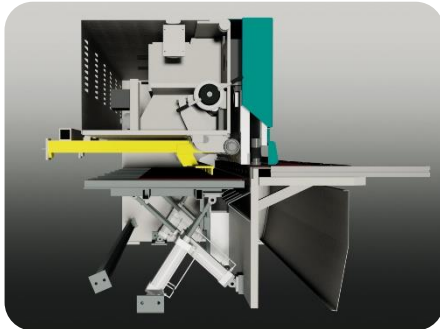
### Position 1 - Abgesenkte Auflagefläche

Die Hochhaltung ist in dieser Position in Ruhestellung – also unten abgelegt. Das System ist deaktiviert. Diese Position wird auch im Moment des Schnittendes eingenommen – damit das getrennte Blech hinten über die schräge Rutsche aus der Maschine gleiten kann. Das fallende Blech trifft also nicht die Pneumatik Zylinder sondern die abgelegte Auflagefläche.



### Position 2 - Einlegen und Anschneiden des Bleches

Waagrecht aufgestellt mit den pneumatischen Hubzylindern wird eine durchgehende Auflagefläche vom Untermesser bis zum Hinteranschlag realisiert, welche ein genaues Einlegen und Einmessen des Bleches ermöglicht. Einfaches Handling und akkurate Abschnittlänge. Nach der korrekten Positionierung des Bleches werden durch das Fuß Pedal zuerst die Niederhalter aktiviert um die exakte Blechposition zu sichern.

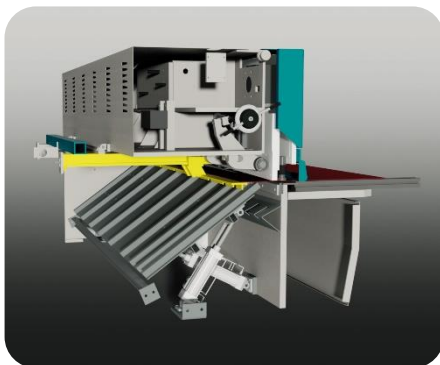


### Position 2 und 3 - Neigung der Auflagefläche

Die Auflagefläche der Hochhaltung wird von 2 Zylindern in 4 Modulen getragen. Diese zwei Zylinder sind an einem Anbauteil am Ende angekoppelt.

Wenn der Schneidvorgang gestartet wird, geben die unteren Zylinder der Module auf der linken Seite nach, die Auflagefläche wird angepasst an den eingestellten Schnittwinkel schräg abgeneigt. Einen Augenblick nachdem der Schneidvorgang begonnen wurde, machen die Zylinder auf der gegenüberliegenden rechten Seite die gleiche Bewegung.

Dadurch wird die Auflagefläche horizontal leicht schräg (parallel zum Obermesser) etwas unterhalb des Blechabschnittes mit dem Material nach unten geführt. So kann das Blech sich im Schnitt ablegen was Verwindungen und sogenannte Schneidecken verhindert.



### Position 4 - Blechabfuhr

Nach dem Schnitt fährt die Hochhaltung in die Position 1 mit abgelegter Auflagefläche, falls keine weiteren Schnitte folgen. Anderenfalls bleibt die Hochhaltung in einer optimierten Schrägstellung, damit das geschnittene Blech schneller "abrutschen" kann und die Maschine frei ist für Position 2 – Einlage des nächsten Bleches.

## Eingesetzte Komponenten - für Sicherheit und Qualität



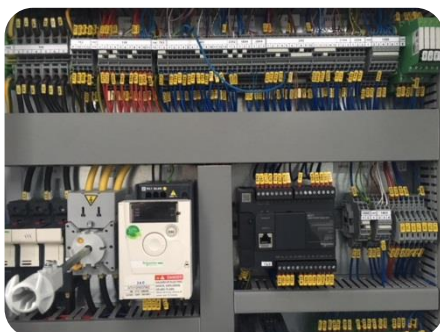
### Mechanische Bauteile

Stahlkonstruktion:	Material S275 JR und S355 J2
Standard Messer:	Tyzack UK
Motoren:	Universal Motors Portugal
Servo-Motoren:	Schneider Deutschland
Linear-Führungen:	Hiwin Taiwan
Lager:	SKF, SNH Deutschland
Zylinder:	RICO Portugal
Verschraubungen:	Holo-Krome USA



### Hydraulik Komponenten

Hydraulik Block:	RICO Portugal
Hydraulische Ventile:	Parkes USA
Patronen Ventil:	Sun UK
Hydraulik Pumpe:	Casapa Italien
Schläuche:	Parker Deutschland



### Elektrik Komponenten

CNC-Steuerung:	ELGO Deutschland
Sicherheit Lichtgitter:	Fiessler Deutschland
Schaltschrank:	Rittal Deutschland
Verteiler-Leisten:	Wago Deutschland
Komponenten:	Schneider Deutschland

## Technische Daten HGR 4,0 mm

Hezinger-CutLine	HGR1204	HGR2004	HGR2504	HGR3004	HGR4004	HGR6004
Schnittlänge	1.250 mm	2.050 mm	2.550 mm	3.050 mm	4.050 mm	6.100 mm
Blechstärke 400 N/mm <sup>2</sup>	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm
Blechstärke 700 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm	2,5 mm	2,5 mm	2,5 mm	2,5 mm	2,5 mm
Schnittwinkel	1,5° - 0,7°	1,5° - 0,7°	1,5° - 0,7°	1,3° - 0,6°	1,5° - 0,7°	1,2° - 0,6°
Hubzahl max. Winkel	17 H/min	22 H/min	17 H/min	16 H/min	11 H/min	9 H/min
Hubzahl min. Winkel	23 H/min	29 H/min	23 H/min	22 H/min	15 H/min	14 H/min
Ausladung	135 mm	135 mm	135 mm	135 mm	210 mm	210 mm
Anzahl Niederhalter	9 Stck	12 Stck	14 Stck	17 Stck	22 Stck	31 Stck
Hinteranschlag	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Verfahr-Geschw.	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s
Genauigkeit	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm
Motor Leistung	5,5 kW	5,5 kW	5,5 kW	5,5 kW	7,5 kW	11,0 kW
Ölfüllung ca.	55 l	55 l	55 l	55 l	110 l	130 l
Maschinen Länge ca.	1.680 mm	2.480 mm	2.980 mm	3.480 mm	4.500 mm	6.600 mm
Maschinen Höhe ca.	2.200 mm	1.720 mm	1.800 mm	1.720 mm	1.800 mm	2.200 mm
Maschinen Breite ca.	2.320 mm	2.840 mm	2.840 mm	2.840 mm	2.800 mm	3.100 mm
Maschinen Gewicht ca.	2.200 kg	3.750 kg	4.600 kg	5.200 kg	7.500 kg	17.300 kg

## Technische Daten HGR 6,0 mm

Hezinger-CutLine	HGR1506	HGR2006	HGR2506	HGR3006	HGR4006	HGR6006
Schnittlänge	1.550 mm	2.050 mm	2.550 mm	3.050 mm	4.050 mm	6.100 mm
Blechstärke 400 N/mm <sup>2</sup>	6,0 mm	6,0 mm	6,0 mm	6,0 mm	6,0 mm	6,0 mm
Blechstärke 700 N/mm <sup>2</sup>	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm
Schnittwinkel	1,5° - 0,7°	1,5° - 0,7°	1,5° - 0,7°	1,5° - 0,6°	1,5° - 0,7°	1,5° - 0,7°
Hubzahl max. Winkel	15 H/min	22 H/min	17 H/min	17 H/min	12 H/min	9 H/min
Hubzahl min. Winkel	21 H/min	29 H/min	21 H/min	21 H/min	15 H/min	12 H/min
Ausladung	135 mm	135 mm	135 mm	135 mm	210 mm	210 mm
Anzahl Niederhalter	9 Stck	12 Stck	14 Stck	17 Stck	22 Stck	31 Stck
Hinteranschlag	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Verfahr-Geschw.	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s
Genauigkeit	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm
Motor Leistung	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW
Ölfüllung ca.	100 l	100 l	100 l	110 l	145 l	150 l
Maschinen Länge ca.	2.100 mm	2.480 mm	2.980 mm	3.480 mm	4.500 mm	6.600 mm
Maschinen Höhe ca.	1.800 mm	1.790 mm	1.800 mm	1.720 mm	2.000 mm	2.200 mm
Maschinen Breite ca.	2.500 mm	2.840 mm	2.840 mm	2.840 mm	2.800 mm	3.100 mm
Maschinen Gewicht ca.	3.000 kg	4.500 kg	5.140 kg	6.000 kg	9.500 kg	23.000 kg

## Technische Daten HGR 8,0 mm

Hezinger-CutLine	HGR2008	HGR2508	HGR3008	HGR4008	HGR6008
Schnittlänge	2.050 mm	2.550 mm	3.050 mm	4.050 mm	6.100 mm
Blechstärke 400 N/mm <sup>2</sup>	8,0 mm	8,0 mm	8,0 mm	8,0 mm	8,0 mm
Blechstärke 700 N/mm <sup>2</sup>	5,0 mm	5,0 mm	5,0 mm	5,0 mm	5,0 mm
Schnittwinkel	2,0° - 0,7°	2,0° - 0,7°	2,0° - 1,0°	2,0° - 1,0°	2,0° - 0,7°
Hubzahl max. Winkel	14 H/min	12 H/min	12 H/min	7 H/min	6 H/min
Hubzahl min. Winkel	21 H/min	16 H/min	16 H/min	10 H/min	9 H/min
Ausladung	155 mm	155 mm	205 mm	220 mm	220 mm
Anzahl Niederhalter	12 Stck	14 Stck	17 Stck	22 Stck	31 Stck
Hinteranschlag	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Verfahr-Geschw.	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s
Genauigkeit	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm
Motor Leistung	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW	11,0 kW	15,0 kW
Ölfüllung ca.	130 l	130 l	130 l	150 l	190 l
Maschinen Länge ca.	2.510 mm	3.020 mm	3.520 mm	4.500 mm	6.700 mm
Maschinen Höhe ca.	2.210 mm	2.200 mm	1.980 mm	2.100 mm	2.500 mm
Maschinen Breite ca.	2.840 mm	2.750 mm	2.840 mm	2.800 mm	3.400 mm
Maschinen Gewicht ca.	5.750 kg	6.500 kg	7.800 kg	12.200 kg	28.700 kg

## Technische Daten HGR 10,0 mm

Hezinger-CutLine	HGR2010	HGR2510	HGR3010	HGR4010	HGR6010
Schnittlänge	2.050 mm	2.550 mm	3.050 mm	4.050 mm	6.100 mm
Blechstärke 400 N/mm <sup>2</sup>	10,0 mm	10,0 mm	10,0 mm	10,0 mm	10,0 mm
Blechstärke 700 N/mm <sup>2</sup>	7,0 mm	7,0 mm	7,0 mm	7,0 mm	7,0 mm
Schnittwinkel	2,0° - 1,0°	2,0° - 1,0°	2,0° - 1,0°	2,0° - 1,0°	2,3° - 1,1°
Hubzahl max. Winkel	12 H/min	12 H/min	12 H/min	7 H/min	4 H/min
Hubzahl min. Winkel	16 H/min	16 H/min	16 H/min	9 H/min	5 H/min
Ausladung	155 mm	155 mm	210 mm	230 mm	220 mm
Anzahl Niederhalter	12 Stck	14 Stck	17 Stck	22 Stck	31 Stck
Hinteranschlag	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Verfahr-Geschw.	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s
Genauigkeit	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm
Motor Leistung	15,0 kW	15,0 kW	15,0 kW	15,0 kW	15,0 kW
Ölfüllung ca.	210 l	210 l	210 l	205 l	190 l
Maschinen Länge ca.	2.510 mm	3.200 mm	3.520 mm	4.700 mm	6.700 mm
Maschinen Höhe ca.	2.200 mm	2.200 mm	1.980 mm	2.300 mm	2.700 mm
Maschinen Breite ca.	2.950 mm	2.750 mm	2.840 mm	3.000 mm	3.500 mm
Maschinen Gewicht ca.	7.700 kg	7.900 kg	8.700 kg	13.500 kg	33.800 kg

## Technische Daten HGR 13,0 mm

Hezinger-CutLine	HGR2013	HGR2513	HGR3013	HGR4013	HGR6013
Schnittlänge	2.050 mm	2.550 mm	3.050 mm	4.050 mm	6.100 mm
Blechstärke 400 N/mm <sup>2</sup>	13,0 mm	13,0 mm	13,0 mm	13,0 mm	13,0 mm
Blechstärke 700 N/mm <sup>2</sup>	8,0 mm	8,0 mm	8,0 mm	8,0 mm	8,0 mm
Schnittwinkel	2,0° - 1,0°	2,0° - 1,0°	2,0° - 1,0°	2,0° - 1,0°	2,3° - 1,1°
Hubzahl max. Winkel	11 H/min	11 H/min	11 H/min	7 H/min	4 H/min
Hubzahl min. Winkel	15 H/min	15 H/min	15 H/min	9 H/min	5 H/min
Ausladung	205 mm	205 mm	210 mm	220 mm	220 mm
Anzahl Niederhalter	12 Stck	14 Stck	17 Stck	22 Stck	31 Stck
Hinteranschlag	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Verfahr-Geschw.	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s
Genauigkeit	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm
Motor Leistung	15,0 kW	15,0 kW	15,0 kW	18,5 kW	18,5 kW
Ölfüllung ca.	210 l	210 l	210 l	210 l	235 l
Maschinen Länge ca.	2.670 mm	3.200 mm	3.530 mm	4.700 mm	6.800 mm
Maschinen Höhe ca.	2.300 mm	2.500 mm	2.190 mm	2.300 mm	3.000 mm
Maschinen Breite ca.	2.950 mm	3.410 mm	3.410 mm	3.000 mm	3.700 mm
Maschinen Gewicht ca.	8.500 kg	10.200 kg	11.200 kg	14.500 kg	49.500 kg

## Technische Daten HGR 16,0 mm

Hezinger-CutLine	HGR2016	HGR2516	HGR3016	HGR4016	HGR6016
Schnittlänge	2.050 mm	2.550 mm	3.050 mm	4.050 mm	6.100 mm
Blechstärke 400 N/mm <sup>2</sup>	16,0 mm	16,0 mm	16,0 mm	16,0 mm	16,0 mm
Blechstärke 700 N/mm <sup>2</sup>	12,0 mm	12,0 mm	12,0 mm	12,0 mm	12,0 mm
Schnittwinkel	2,0° - 1,0°	3,0° - 1,5°	3,0° - 1,5°	3,0° - 1,5°	3,0° - 1,5°
Hubzahl max. Winkel	6 H/min	6 H/min	7 H/min	4 H/min	3 H/min
Hubzahl min. Winkel	9 H/min	9 H/min	14 H/min	8 H/min	4 H/min
Ausladung	210 mm	210 mm	210 mm	220 mm	220 mm
Anzahl Niederhalter	12 Stck	14 Stck	17 Stck	22 Stck	31 Stck
Hinteranschlag	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Verfahr-Geschw.	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s
Genauigkeit	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm
Motor Leistung	22,0 kW	22,0 kW	22,0 kW	22,0 kW	22,0 kW
Ölfüllung ca.	225 l	225 l	225 l	225 l	290 l
Maschinen Länge ca.	2.870 mm	3.200 mm	3.720 mm	4.800 mm	6.800 mm
Maschinen Höhe ca.	2.400 mm	2.600 mm	2.300 mm	2.600 mm	3.100 mm
Maschinen Breite ca.	2.950 mm	3.410 mm	2.550 mm	3.000 mm	3.800 mm
Maschinen Gewicht ca.	10.200 kg	10.900 kg	12.360 kg	19.600 kg	55.600 kg

## Technische Daten HGR 20,0 mm – 30,0 mm

Hezinger-CutLine	HGR3020	HGR4020	HGR6020	HGR3025	HGR3030
Schnittlänge	3.050 mm	4.050 mm	6.100 mm	3.050 mm	3.050 mm
Blechstärke 400 N/mm <sup>2</sup>	20,0 mm	20,0 mm	20,0 mm	25,0 mm	30,0 mm
Blechstärke 700 N/mm <sup>2</sup>	14,0 mm	14,0 mm	14,0 mm	17,0 mm	20,0 mm
Schnittwinkel	3,0° - 1,5°	3,0° - 1,5°	3,0° - 1,5°	3,0° - 1,5°	3,0° - 1,5°
Hubzahl max. Winkel	4 H/min	3 H/min	2 H/min	5 H/min	3 H/min
Hubzahl min. Winkel	6 H/min	5 H/min	3 H/min	7 H/min	4 H/min
Ausladung	210 mm	220 mm	220 mm	210 mm	210 mm
Anzahl Niederhalter	17 Stck	22 Stck	31. Stck	17 Stck	17 Stck
Hinteranschlag	1.200 mm	1.200 mm	1.200 mm	1.200 mm	1.200 mm
Verfahr-Geschw.	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	120 mm/s
Genauigkeit	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm	± 0,10 mm
Motor Leistung	37,0 kW	37,0 kW	37,0 kW	37,0 kW	55,0 kW
Ölfüllung ca.	430 l	430 l	430 l	430 l	600 l
Maschinen Länge ca.	3.650 mm	4.800 mm	7.000 mm	3.650 mm	3.800 mm
Maschinen Höhe ca.	2.660 mm	2.900 mm	3.400 mm	2.660 mm	2.900 mm
Maschinen Breite ca.	3.900 mm	3.200 mm	3.900 mm	3.900 mm	3.900 mm
Maschinen Gewicht ca.	19.200 kg	22.500 kg	63.200 kg	23.000 kg	29.700 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, Ausrichten und Inbetriebnahme auch die Schulung und Bediener-Unterweisung an.





## 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**

Entgratmaschine



**Baureihe MD**

Entgrat-Schleif-Kombi



**Baureihe MD**

4-Walzen-Rundbiege



**Baureihe MG4R**

4-Rollen-Rundwalze



**Baureihe HR4W**

Variable 3-Rollen Walze



**Baureihe MGV**

2-Walzen-Rundbiege



**Baureihe MG2R**

3-Rollen-Profilbieger



**Baureihe MG3P**

4-Rollen-Profilbieger



**Baureihe HR4P**

Kompakter Profilbieger



**Baureihe HR3P**

Blech-Richtmaschine



**Baureihe RM**