

# Möbel

**Pressen und Systeme  
für die Möbelherstellung**

Kantenpresse



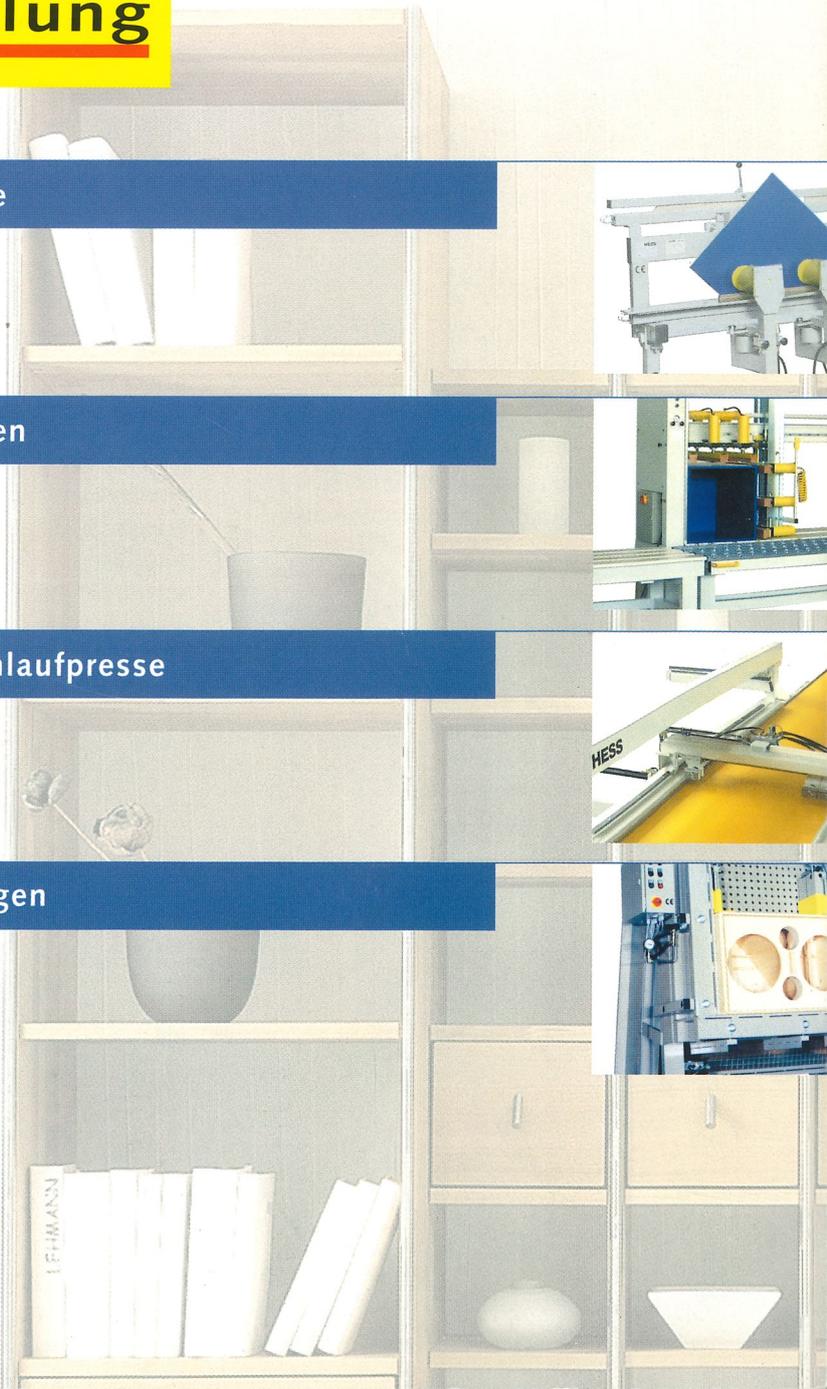
Korpuspressen



Frontendurchlaufpresse



Sonderlösungen



# Kantenpresse für präzises Arbeiten

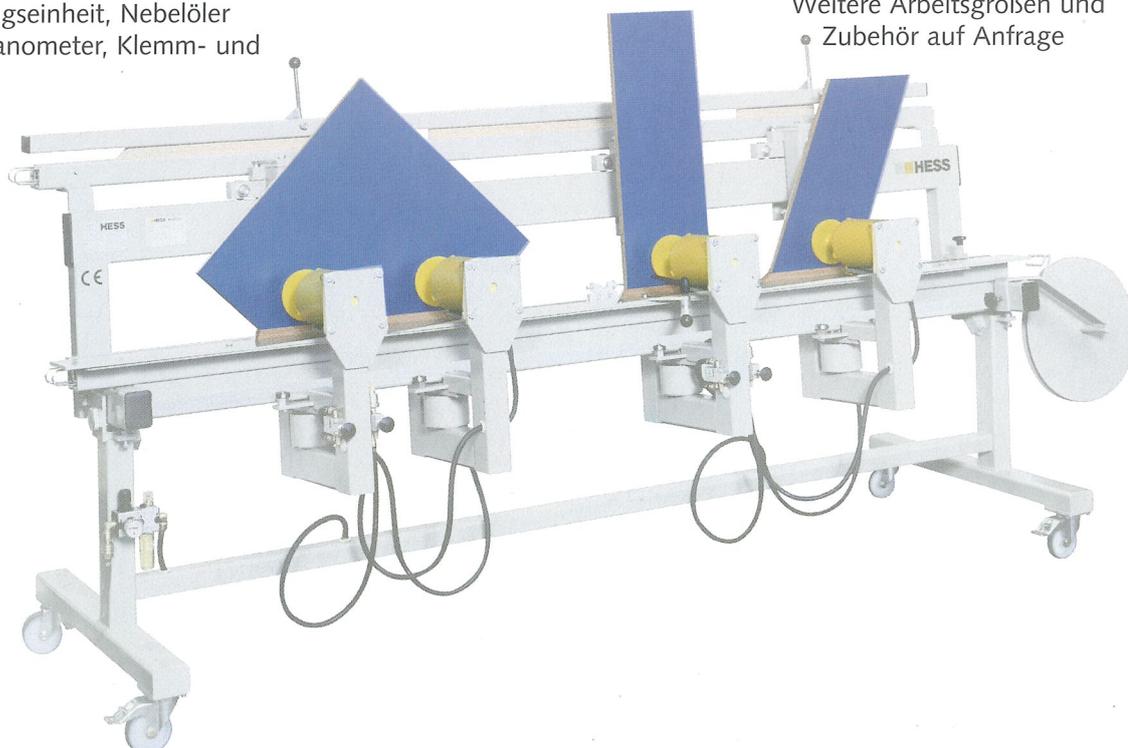
## Mobil

Die Kantenpresse mit der Sie schnell (ohne aufwendige Aufwärmzeiten), sicher (über 2 Stufen-Prestechnik) und absolut präzise arbeiten können. Massivumleimer bis 35 mm Stärke möglich.

### Technische Daten

#### Mobil 2500 / Mobil 3000

- Stabile Rahmenschweißkonstruktion aus Rechteck-Hohlprofilen mit Anschlag- und Richtlineal für Massiv-Furnier- und Kunststoffkanten. Fahrbar auf großen Lenkrollen mit Bremse.
  - Integrierter Elektro-Heizstab aus widerstandsfähiger AL-Legierung, Querschnitt 64 x 46 mm, Regelbar von 50 - 240°C, Druckfestigkeit 16 kg/cm<sup>2</sup>.
  - Leistung 1200 W / 1450 W).
  - 4 / 6 Klemm- und Pressaggregate, 7-fach kugellagergeführt. Je ein Klemm- und Presszylinder, Öffnungsmaß 62 mm. Einstellbare Widerlager für exakten Kantenüberstand. Klemmzylinder und Widerlager mit Gummiauflage.
  - Pneumatik-Steuerung mit Wartungseinheit, Nebelöler und Manometer, Klemm- und Presszylinder paarweise separat ansteuerbar über Einzelventile.
  - Elektroanschluss für Heizstab: 220 V, 50 Hz, 1200 W / 1450 W, Eurostecker
  - Pneumatik-Anschluss: R 3/8", 3 - 10 bar.
  - Gewicht Mobil 2500: 330 kg ohne Vorwärmeinrichtung 360 kg mit Vorwärmeinrichtung
  - Gewicht Mobil 3000: 440 kg ohne Vorwärmeinrichtung 480 kg mit Vorwärmeinrichtung
- Zubehör:**
- schwenkbare Ausführung für Mobil 2500 / 3000
  - Massivkanten-Vorwärmung für Mobil 1000 / 2500 / 3000. Massivkanten-Vorwärmeinrichtung mit Anpressvorrichtung und Elektro-Heizstab aus widerstandsfähiger AL-Legierung,
  - Zusätzliches Klemm- und Pressaggregat, 7-fach kugellagergeführt. Je ein Klemm- und Presszylinder, Öffnungsmaß 62 mm. Einstellbare Widerlager für exakten Kantenüberstand. Klemmzylinder und Widerlager mit Gummiauflage.
  - Einzelsteuerung für ein Klemm- und Pressaggregat über Einzelventile.
  - Einzelsteuerung für zwei Klemm- und Pressaggregate über Einzelventile.
  - Gehrungsanschlag
  - Abrollvorrichtung für Kunststoffkanten
- Weitere Arbeitsgrößen und  
• Zubehör auf Anfrage



# Korpuspresse und Montagelinie

## Laura

Die pneumatische Korpuspresse Laura mit schneller Breiten- und Höheneinstellung. Ideal für den handwerklich orientierten Allrounder, mit optimalem Preisleistungs-Verhältnis.

### Technische Daten:

- Arbeitsbereich:  
B 2500, H 1250, T 600 mm  
Außenmaße:  
B 3400, H 2400, T 600 mm
- Schwere Grundaufbau der Rahmenschweißkonstruktion. Durchgehendes unteres und seitliches Widerlager
- Zentrale motorische Höhenverstellung über Tipptaster. 2 Vertikal-Pressaggregate mit je 2 Pneumatik-Presszylindern und durchgehenden Druckstücken, 110 mm Hub.
- Schiebeschlitten für die Breitenverstellung im 50 mm-Lochraster manuell arretierbar, oben und unten auf Kugellager geführt. 2 Horizontal-Pressaggregate mit je 2 Pneumatik-Presszylindern und durchgehenden Druckstücken, 110 mm Hub.
- Zusammengefasste und zwangsgeführte Pressecken, getrennte Pneumatik-Steuerkreise für Vertikal- und Horizontal-Pressaggregate.
- Elektroanschluss: 0,75 kW, 400 V, 3/N, PE, 50 Hz
- Gewicht: 1150 kg

### Zubehör:

- Zusätzliches Vertikal- und Horizontal-Pressaggregat mit 2 Pneumatik-Presszylindern und durchgehenden Druckstücken, 110 mm Hub. (Die Konstruktion der Maschine ist für die Ausrüstung mit max. 1 zusätzlichem Vertikal- und Horizontal-Pressaggregat ausgelegt).

### Korpusmontagelinie:

- Vormontagestation:  
Arbeitsbereich: B 2500, T 600 mm  
Außenmaße: B 2700, T 750 mm  
Beschickhöhe: 600 mm.  
Stabiler Winkelanschlag als Anlagefläche und tiefeinstellbarer Längenanschlag für optimal ergonomisches Vorstecken an der Vorderkante. Arbeits- und Anlagefläche mit beschichteter Spanplatte beplankt. 3 integrierte Röllschienen, pneumatisch anhebbar, zum Austransport der Werkstücke.

- Ein- und Austransportwagen:  
Mit stabilem Handgriff auf Fahr-schienen manuell entlang der gesamten Korpuspresse verschiebbar. Mit Allseiten-Röllschienen für die Übernahme der Werkstücke von der Vormontagestation und den Quertransport zur Presse.
- Laura mit Durchtransport-Einrichtung:  
Technische Daten wie Laura, jedoch im unteren Widerlager integriert 7 pneumatisch anhebbare Röllschienen zum Ein- und Austransport der Werkstücke.
- Übernehmerollenbahn mit 3 integrierten Röllschienen.
- Aufrichtstation:  
Die Aufrichtstation ist manuell um 90° schwenkbar. Die Übernahme bzw. Übergabe der Korpusse erfolgt über Röllchenbahnen ohne Antrieb. Übernahmehöhe 600 mm. Übergabehöhe 250 mm.



## Korpuspresse

# Express

HESS-Express setzt neue Maßstäbe für eine rationelle Korpusfertigung. Schnell. Einfach. Präzise. Mit dem 6-Punkte-Programm. Damit erzielen Sie eine Produktivitätssteigerung durch die Verringerung der Arbeitskosten, steigern sie die Qualität der Produkte durch die garantierte Winkel- und Maßhaltigkeit und senken die Ausschussrate.

### Das 6-Punkte-Programm

- Zentrale Breitenverstellung, manuell in nur 5 Sek. von ganz schmal auf ganz breit.
- Zentrale Höhenverstellung, motorisch per Knopfdruck in rund 50 Sek. von ganz nieder auf ganz hoch über Trapezgewindespindel.
- Zusammengefasste und zwangsgeführte Pressecken.
- Durchgehender Auflageboden als Komplettwiderlager.
- Zentral und arbeitsgünstig angeordnete Bedienelemente.
- Getrennte Steuerung der Vertikal- und Horizontaldruckaggregate

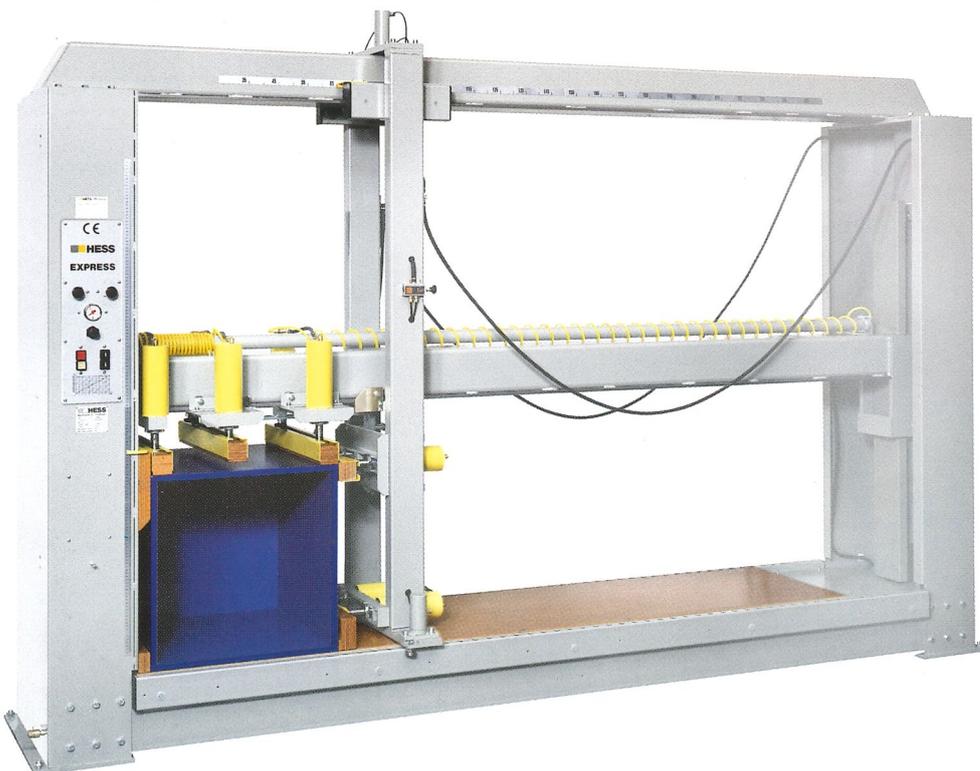
### Technische Daten

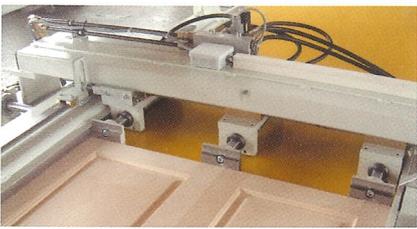
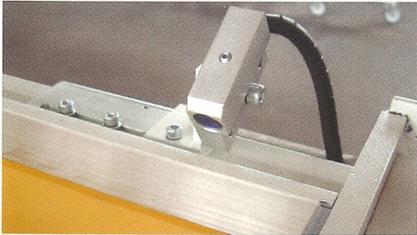
- Arbeitsbereich: B 2500, H 1350, T 600 mm.  
Außenmaße: B 3580, H 2450, T 760 mm
- Schwerer Grundaufbau der Rahmenschweiß-/ -Schraubkonstruktion. Durchgehendes unteres Widerlager.
- Zentrale motorische Höhenverstellung über Trapezgewindespindeln und Tiptaster-Steuerung. Druckbalken aus Rechteckhohlprofilen mit Führungen für die Pressaggregate. 2 Vertikal-Pressaggregate mit je 2 Pneumatik-Presszylindern und durchgehenden Druckstücken, 110 mm Hub.

- Schiebeschlitten mit manueller Breitenverstellung, im 50 mm-Lochraster pneumatisch arretierbar mit 3-fach Verriegelung. Schiebeschlitten jeweils beidseitig 4-fach kugellagergeführt. 2 Horizontal-Pressaggregate mit je 2 Pneumatik-Presszylindern und durchgehenden Druckstücken, 110 Hub.
- Zusammengefasste und zwangsgeführte Pressecken. Getrennte Pneumatik-Steuerkreise für Vertikal- und Horizontal-Pressaggregate.
- Elektroanschluss: 0,75 kW, 400 V, 3/N, PE, 50 Hz
- Pneumatikanschluss: R 3/8", 3 - 10 bar
- Gewicht: 1150 kg

### Zubehör

- Zusätzliches Vertikal-Pressaggregat mit 2 Pneumatik-Presszylindern und durchgehenden Druckstücken, 110 mm Hub, Schnellschlusskupplung
- Zusätzliches Horizontal-Pressaggregat mit Federgewichtsausgleich, 2 Pneumatik-Presszylindern und durchgehenden Druckstücken, 110 mm Hub, Widerlager, Schnellschlusskupplung
- Einzelsteuerung mit Druckregelung für Pressaggregat, mit Manometer und Druckregelung





## Frontendurchlaufpresse

# Frontomat

Die Baureihe Frontomat umfasst die Ausführung „Digital“ und „Opto“. Konstruktion und Hydraulik sind identisch. Der Unterschied liegt in der Steuerung und am Bedienungskomfort. Jahrzehntelanges Know-how und neueste Techniken führen zu einer Hochleistungs-Frontendurchlaufpresse.

Verstellgeschwindigkeit über Potentiometer am Schaltschrank. 3 Hydraulik-Presszylinder mit 80 mm Hub, doppelt wirkend, Zylinderdurchmesser 40 mm, Presskraft 15000 N bei 120 bar. Mittel-Presszylinder manuell verschiebbar und mit elektrischer Abschaltung vom Bedienpult aus.

- Hand- und Automatikbetrieb  
- 2 Pressprogramme im Automatikbetrieb: Programm 1 für kommissionsweise Fertigung, Programm 2 für Serienfertigung. Die Einstellung der Rahmenbreite (= Öffnungsmaß) bei Serienschaltung erfolgt manuell.

- Abschaltung des mittleren Längspress-Zylinders über elektrisches Ventil vom Bedienpult aus.

■ Elektroanschluss: 400 V, 50 Hz, 3/N PE  
Pneumatikanschluss: R 3/8", 6 - 8 bar

■ Gewicht 1500 kg

### Technische Daten Opto

■ Arbeitsbereich: L 300 - 2150, B 300 - 800, H 15 - 40 mm

■ Stabile Schweißkonstruktion mit CNC-bearbeiteten Führungsflächen. Maschinentisch durchgehend beplankt für die Aufnahme des Förderbandes. Stufenlos über frequenzgesteuerten Getriebemotor angetriebenes Förderband, durchgehend über gesamten Vorlege- und Pressbereich. Einstellung der Fördergeschwindigkeit über Potentionmeter am Schaltschrank. Vorschub ca. 20 - 50 m/min. Fester Anschlag auf der Bedienerseite, durchgehend.

■ Durchgehender Pressbalken für die Breitenpressung, 2 Hydraulik-Presszylinder mit 600 mm Hub, doppelt wirkend, Zylinderdurchmesser 40 mm, Presskraft 15000 N bei 120 bar. Der vordere Presszylinder wird vom Schiebeschlitten zur Längspressung mitgeschleppt.

■ Durchgehender, pneumatisch anhebbarer Anschlag am vorderen Maschinenende. Schiebeschlitten für die Längspressung mit optoelektronischer Maßerfassung, pneumatisch anhebbar. Antrieb über frequenzgesteuerten Getriebemotor und Kugelumlaufspindeln. Einstellung der

■ Hydraulische Versorgungsanlage, variable Druckeinstellung von 30 - 120 bar, Manometer, getrennte Steuerkreise für die Längs- und Breiten-Presszylinder, Presskräfte separat einstellbar, Sicherheitsventile.

■ Steuerung Siemens S7 mit festem Bedienpult am Vorlegeband und Eingabe über OP 7 mit folgenden Möglichkeiten:



# Sondermaschinen



Hess-Express Korpuspresse, 2-stationig mit motorischer Höheneinstellung. Die optimale Kapazitätssteigerung im handwerklichen Einsatz.

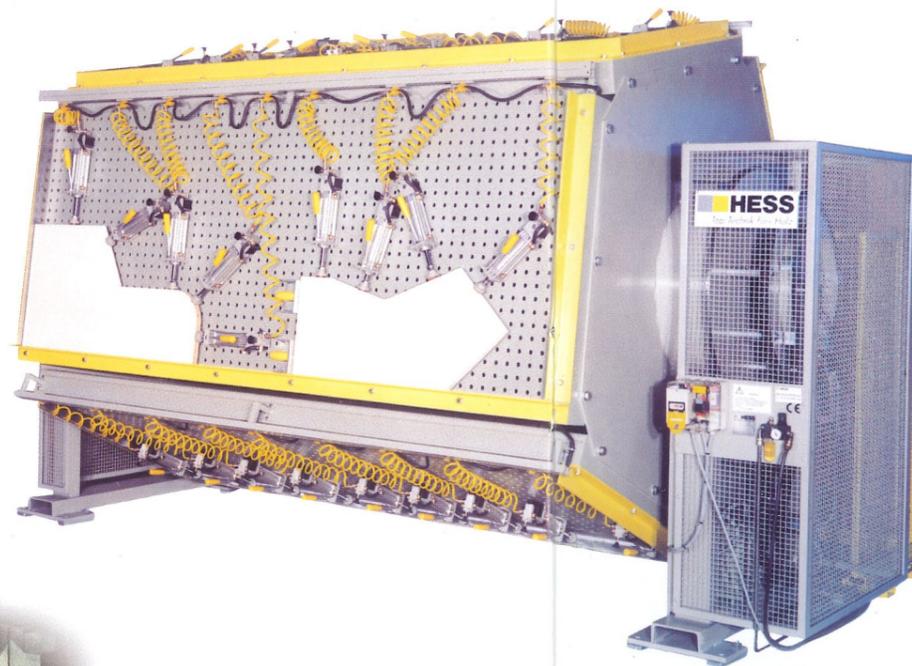


Hess-Sonderpresse, elektrohydraulisch, 1-stationig (auf Basis der Tischpresse). Arbeitsbereich: 1450 x 450 mm. Anschlaghöhe: 400 mm. Zum Verpressen von Lautsprecher-Boxen.



Hess-Formatic-linear-Durchlaufkorpuspresse mit automatischem Pressablauf und Durchtransport. Maßerkennung über Opto-Elektronik. Schwere Bauweise.

Hess-Verleimrotor, pneumatisch mit 5 Pressflächen (zur Anleimung von Acrylanleimer z.B. für Badmöbel). Arbeitsbereich: 2500 x 650 x 80 mm. 49 Pneumatikzylinder zum Stecken auf der 50 mm-Lochplatte.



Hess-Formatic-linear-Durchlaufpresse. Maßabfragung über gespeicherte Datensätze oder mit Datenverbund Online. Schwere Bauweise.

Hess-Korpuslinie „Express“ in Sonderausführung bestehend aus:

- Vormontagestation
- Vormontagehilfe
- Korpuspresse mit integriertem Quertransport über 2 Bandförderer
- Übernahmestation
- Aufrichtstation
- Drehstation
- Hubstation



HESS Technology GmbH  
 Maschinen und Anlagen  
 für innovative Holzbearbeitung  
 Espachstraße 21  
 D-72336 Balingen  
 Tel. +49 (0) 74 33/980-100  
 Fax +49 (0) 74 33/980-200  
 E-Mail: [verkauf@hess-technology.de](mailto:verkauf@hess-technology.de)  
[www.hess-technology.de](http://www.hess-technology.de)



HESS ist Systemhersteller und Serviceanbieter für Holz-Bearbeitungsmaschinen und -Anlagen in den Bereichen Pressen, Leimen, Bohren, Schleifen, Lamellieren, Brettschichtholz und Holzhausbau.

Das 1949 gegründete Unternehmen produzierte schon 1958 erste Rahmenpressen in Kleinserie. Nach der Paten-



terierung des Prinzips der Winkeljustierung folgten weitere Neuentwicklungen, Patente und Gebrauchsmuster.

Die HESS-Leitidee verfolgt 2 Ziele:

1. Qualität vor Quantität
2. Probleme müssen immer komplett gelöst werden.

Einschließlich jeder verfügbaren Technik und Elektronik, bis zur Online-Verkettung. So wurde HESS Marktführer und gilt als größter Anbieter für die Schmalseiten- und Montage-Verleimtechnik.

Das Sortiment richtet sich an Handwerksbetriebe ohne bzw. mit industrieller Fertigung und an die Industrie. Schwerpunkt: Fensterbau, Innenausbau und Möbelfertigung und Holzhausbau.

Produziert und montiert wird auf über 7.000 qm nach höchsten Qualitätsmaßstäben.

