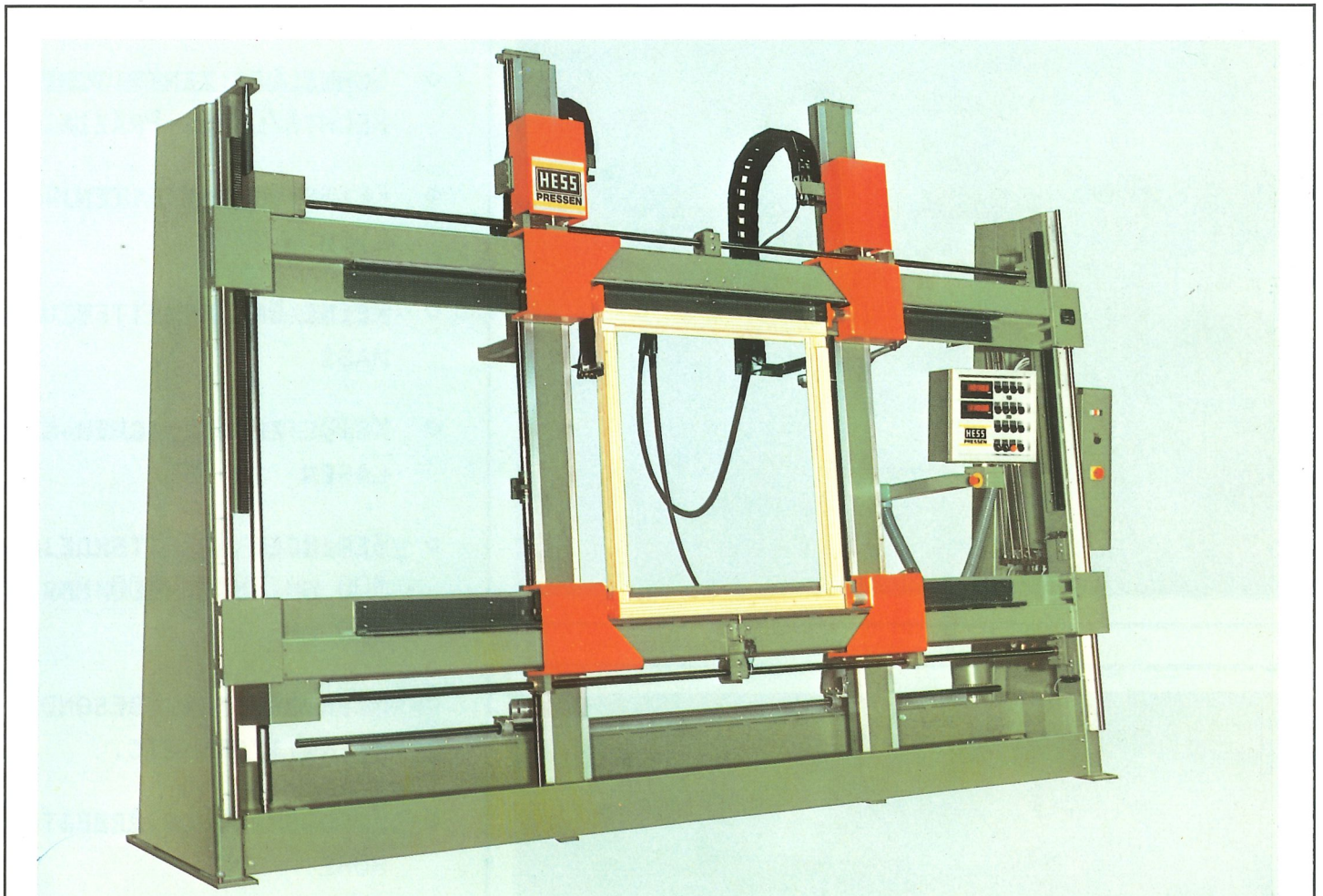


HESS

PRESSEN

Rahmenpress-Automat CENTRO



(Abb. zeigt: HESS-CENTRO-MOTORISCH, mit Digitalanzeige)

**ohne große Umrüstungen
besonders schnell
einfach und rationell**

HESS-CENTRO MOTORISCH
 HESS-CENTRO LUX
 HESS-CENTRO DIGITAL
 HESS-CENTRO LESER - RAHMENPRESS-AUTOMATEN

DIE RAHMENPRESS-AUTOMATEN SPEZIELL FÜR KLEINERE RAHMENDIMENSIONEN MIT SCHLITZ-ZAPFEN-, DÜBEL- ODER NUT-ECKVERBINDUNGEN.

DAS KONSTRUKTIONSPRINZIP DIESER BAUREIHE NACH DEM SPEZIELLEN HESS-SYSTEM DES VERTIKAL ARBEITENDEN KOMPLETT-DRUCKBALKENS ERGIBT GROSSE ZEIT- UND HANDLINGSVORTEILE BEI DER VERARBEITUNG VON RAHMEN MIT MEHREREN MITTELSTÜCKEN, VON SPROSSENFENSTERN, VON JALOUSIELÄDEN, VON ZIERGITTERN Z. B. FÜR RESTAURANTS, VON HEIZKÖRPERVERKLEIDUNGEN, VON KÜCHENFRONTEN, FRONTEN MIT AUFGELEIMTEN BLENDLEISTEN BZW. GRIFFLEISTEN, VON TRENNWÄNDEN MIT EINGEPRESSTEN ALU-PROFILIEN, UND, UND UND ...

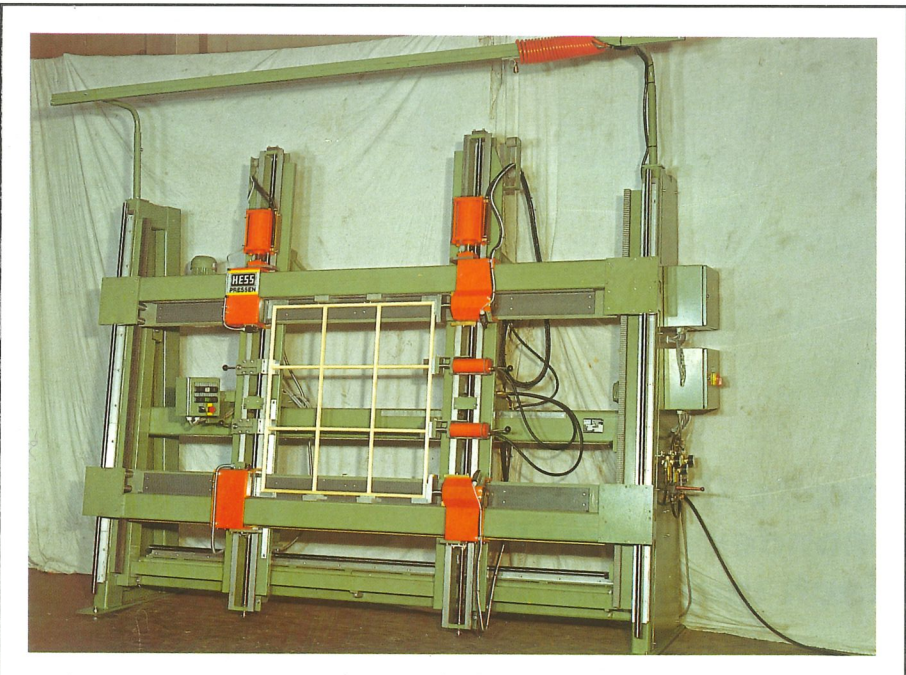
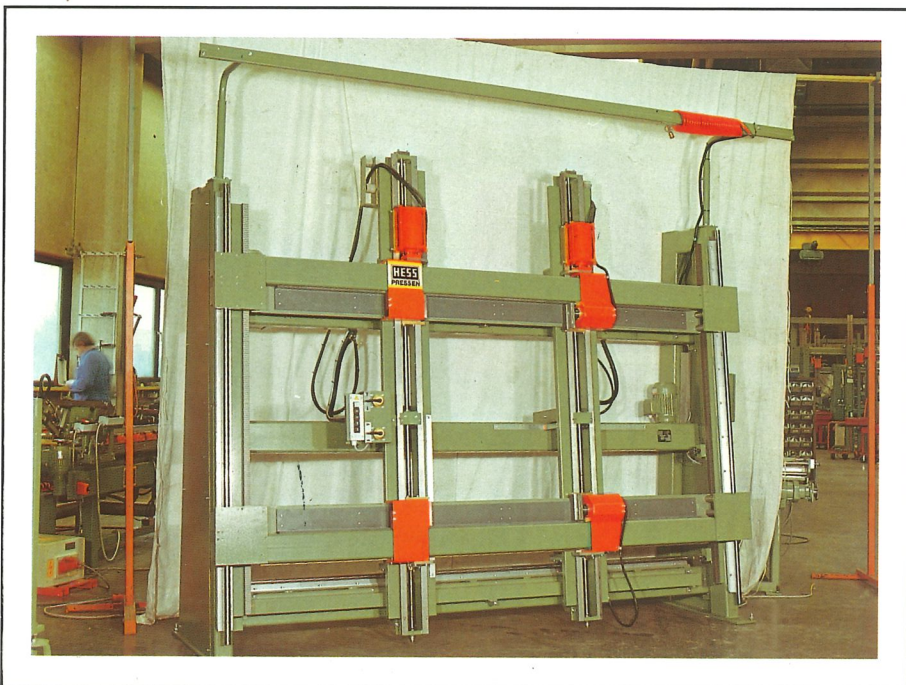
DIESES HESS-SYSTEM DER SCHNELLEN VERSTELLUNG UND SICHEREN ARRETIERUNG SICHERT IHNEN WESENTLICHE ZEIT- UND QUALITÄTSVORTEILE:

1. SCHNELL UND SICHER WERDEN DIE PRESSECKEN AUF DEM DRUCKBALKEN UND DEM WIDERLAGER ZENTRISCH ÜBER RECHTS/LINKS-PRÄZISIONSGEWINDESPINDELN VERSTELLT.
2. DIE ZWANGSGEFÜHRTE ARRETIERUNG IST SICHER UND UNVERRUTSCHBAR.

WEITERE FAKTEN, DIE IHNEN ÜBERDURCHSCHNITTLICHE PRODUKTIONSERGEBNISSE GARANTIEREN:

SPEZIALHOHLPROFILE FÜR DIE STABILE RAHMENSCHWEIßKONSTRUKTION, STARKE PRÄZISIONSGEWINDESPINDELN FÜR DIE ZENTRALE, MOTORISCHE BREITEN- UND HÖHENVERSTELLUNG, ZWANGSGEFÜHRTER GLEICHLAUF DES DRUCKBALKENS ÜBER BEIDSEITIGE ZAHNSTANGEN UND LINEARKUGELLAGER AUF GEHÄRTETEN PRÄZISIONS-STAHLLWELLEN, DRUCKBALKEN UND WIDERLAGER MIT AUFGEBAUTEN PRESSECKEN, PRESSDRUCK NACH DEM SPEZIELLEN HESS-SYSTEM DIREKT AN DER ECKVERBINDUNG DURCH KREUZSCHLITTENFÜHRUNG, MESSINGGLEITFÜHRUNGEN AN ALLEN BEWEGLICHEN TEILEN, HOHE DRUCKKRAFT VON 1800 KP (18 000 N) PRO PRESSECKE, KURZE PRESSTAKTE MIT AUTOMATISCHER ARBEITSFOLGE UND AUTOMATIK-PRESSZYKLUS, MASSPRESSHUB VERTIKAL.

DAS IST ABER AUCH DIE GARANTIE FÜR QUALITÄT UND LANGZEITPRÄZISION - FÜR HEUTE, MORGEN UND FÜR VIELE JAHRE DANACH.



E I N S A T Z V O R T E I L E :

- SCHNELLE, ZENTRISCHE BREITEN- UND HÖHENVERSTELLUNG ÜBER RECHTS/LINKS-PRÄZISIONSGEWINDESPINDELN
- KEINE UMRÜSTZEITEN, DA KEINE MITTELDRUCKBALKEN ERFORDERLICH
- KEINE UMRÜSTZEITEN UND KEINE ZULAGEN BEI KLEINST-ARBEITSMASS
- KEINE ZUSÄTZLICHEN KOSTEN FÜR MITTELDRUCKBALKEN UND ZULAGEN
- GERINGES ARBEITSMINIMALE OHNE JEGLICHE ZULAGEN, BREITE 300 MM, HÖHE 400 MM, OHNE POSITIONIEREINRICHTUNG 300 X 370 MM
- MASSPRESSHUB, BESONDERS WICHTIG Z. B. BEI SPROSSENFENSTERN, ZIERGITTERN ETC.
- ERGONOMISCHES ARBEITEN DURCH JEWEILS GÜNSTIGE BESCHICKUNGSHÖHE



Verschiedene Ausbaustufen als CENTRO-MOTORISCH mit Digital-Anzeige, zusätzlichen Horizontaldruckzylindern, Positionier-Einrichtung, Naglerlaufschiene; als CENTRO-LUX mit Positionier-Einrichtung, mit taktgesteuerter Rundmagazinnagler-Einrichtung, taktgesteuertem Bohren (z.B. für Schwingflügel)



Reinhold Hess GmbH & Co KG

Maschinenbau
Weilstetten, Espachstraße 21
Postfach 2024
D-7460 Balingen
Fernruf (07433) *3082-0
Telex 763 650 hess d
Telefax (07433) 3082-43

Änderungen zur technischen oder wirtschaftlichen Weiterentwicklung vorbehalten. Unsere Maschinen unterliegen der ständigen Weiterentwicklung und werden laufend den neuesten Sicherheitsbestimmungen der Berufsgenossenschaft angepaßt.
Technische Daten und Abbildungen sind daher unverbindlich.

HESS-CENTRO-LUX, RAHMENPRESS-AUTOMAT elektrohydraulisch

Maßbestimmung durch optische Längenabfragung, Verstellung auf das neue Arbeitsmaß automatisch durch Impuls 'Entnahme' des verpreßten Werkstückes.

Grundausrüstung / Technische Daten

Mit automatischer, motorischer Breiten- und Höhenverstellung über optische Längenabfragung, automatische Arbeitsfolge und Automatik-Preßzyklus, aufgebaut auf einer schweren Rahmen-Schweißkonstruktion, mit unserem durchgehenden Widerlager mit Winkelauflage, oberer durchgehender Druckbalken mit Winkelauflage.

Unterer und oberer Druckbalken und Widerlager jeweils zur Mitte über links - rechts Gewin-despindeln und Getriebemotor verstellbar. Dadurch bei jeder Werkstückgröße arbeitsgünstige Beschickung.

Taktzeit ca. 20 sec., davon 7 sec. reine Preßzeit.

Maßvorwahl-Eingabe über Holzlängenabfragung, Impulsschaltung durch Einlegen eines losen Rahmenteilens für Breite und Höhe, automatische Verstellung der Presse auf das nächste Maß, Entnahme des verleimten Rahmens.

Hydraulischer Maß-Preßhub des vertikalen Preßdruckbalkens über Zahnstangen parallel geführt. Vertikal-Preßzylinder jeweils direkt in der Arbeitsposition im Einsatz.

Doppeltwirkende Vertikal-Hydraulikzylinder mit 200 mm Zylinderhub, 1800 kp (ca. 18000 N) Druckkraft bei 100 bar und doppelwirkende Horizontal-Hydraulikdruckzylinder mit 80 mm Hub, 1800 kp (ca. 18000 N) Druckkraft bei 100 bar.

Elektrohydraulische Versorgungsanlage mit 100 bar Druckleistung, aufgebauten Magnetsteuer-ventilen, Sicherheitsschaltung, automatische Enddruckab- und Nachschaltung.

Druckbalken und Widerlager mit leimabweisender und werkstückschonender Kunststoffauflage.

Gesamtanschlußwert:

ca. 4 kW, 380 Volt, 3/N, 50 Hz

Pneumatikanschluß: R 3/8", 6 bar

Arbeitsbereich:

Breite	2550 mm	Höhe	1650 mm
Breite	2550 mm	Höhe	2050 mm

Zubehör

Zusätzlicher doppelwirkender Horizontal-Druckzylinder, manuell stufenlos höhenverstellbar, Widerlager auf dem gegenüberliegenden vertikalen Widerlager manuell stufenlos höhenverstellbar

Pneumatische Positioniereinrichtung für das sichere, lose Einlegen der Rahmen-Einzelhölzer mit Automatikstart für Programmablauf.