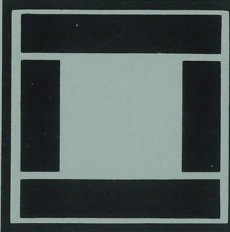
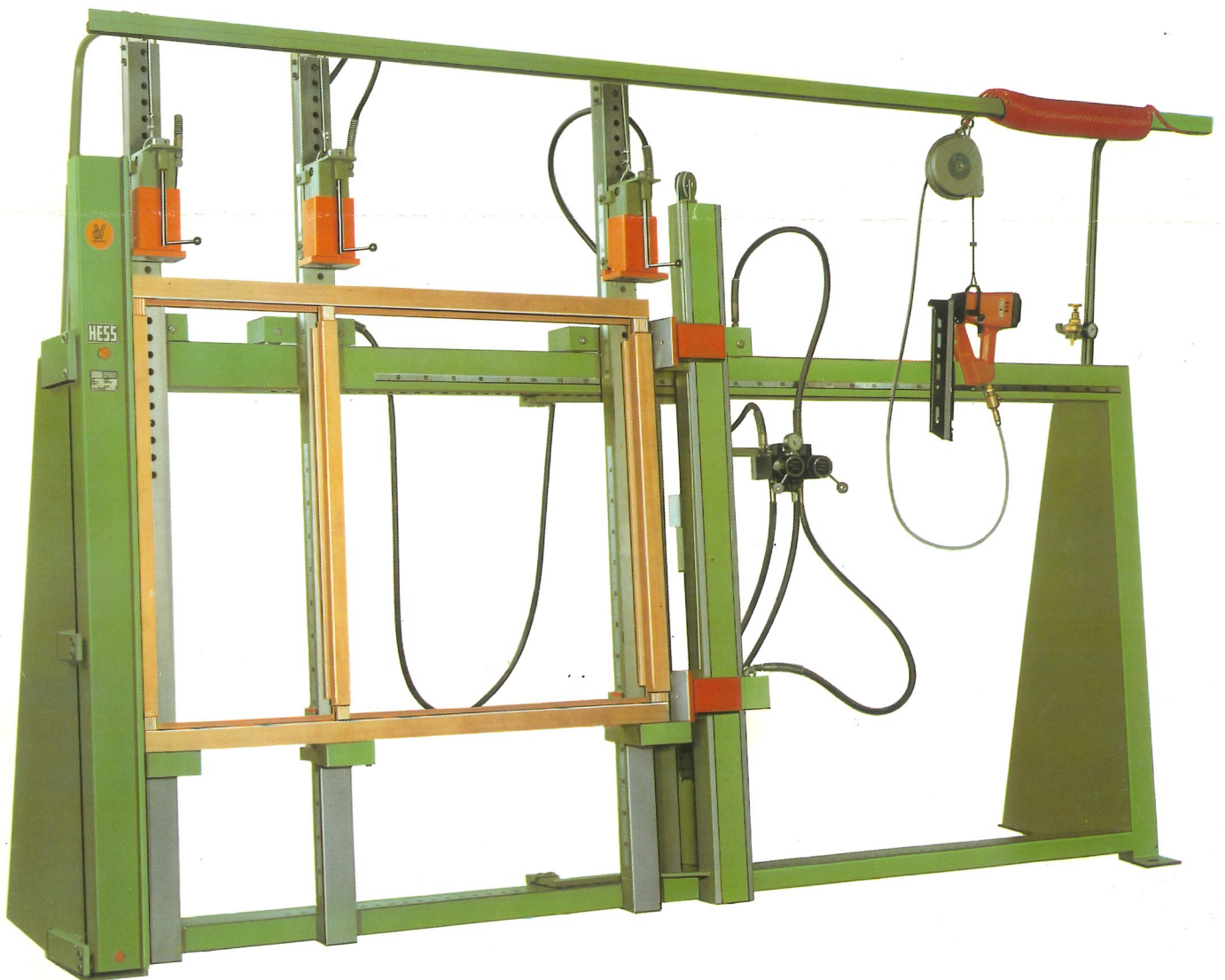


Langzeit-Präzision und Bedienungsvorteile in unübertroffener Form

HESS
PRESSEN



Rahmenpressen



Hydro Nr. 1

mit Mitteldruckbalken, Zylinderschnellverstellung und Naglerlaufschiene

Die Hydro Nr. 1 ist die Universalmaschine der Extraklasse für den flexiblen Fensterbaubetrieb.

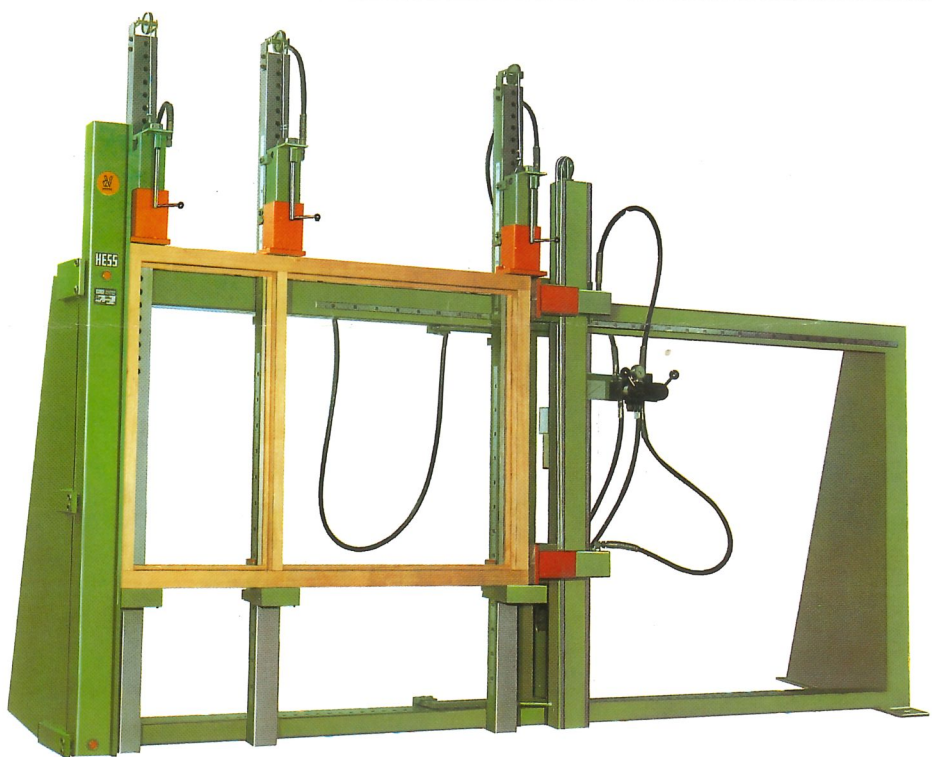
Einsatz- und Ausrüstungsbeispiele

Optimale Anpassung an die unterschiedlichen Aufgaben ist heute Voraussetzung für die kostengünstige Herstellung der verschiedensten Kommissionsaufträge. Hier benötigt der fortschrittliche Fensterbaubetrieb eine Präzisions-Rahmenpresse der Extra-Klasse, die sämtliche Anforderungen problemlos erfüllt.

Einfache, schnelle Bedienung, universelle Einsetzbarkeit und Langzeitpräzision sind die entscheidenden Vorteile, die diese Rahmenpresse von HESS auszeichnen.

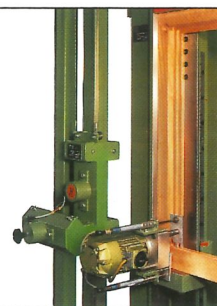
Die Qualität einer Presse ist aus den meisten Anzeigen oder Prospekten nicht zu erkennen. Wir bemühen uns daher, Ihnen die wichtigsten Argumente in diesem Prospekt vorzustellen.

Wichtig für Sie ist die individuelle Beratung und Empfehlungen durch Ihren Fachhändler oder Kollegen. Erkundigen Sie sich nach vergleichbaren Pressen in der Praxis. Sie werden sehr schnell erkennen, warum Profis, Rechner, Könner und nicht zuletzt die meisten Fachhändler nur HESS empfehlen.



Studio- und Dreieckfensterverpressung

Mit dem Kompaktpaket Studio-Dreieckfenster-Einrichtung können Rahmen aller Formate fast ohne weitere Hilfsmittel verpreßt werden.



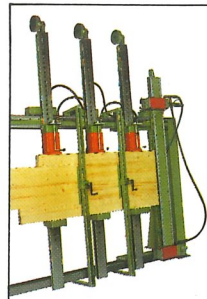
Topfbandbeschlag-Einbohrgerät

Schnelles und präzises Bohren in der bereits durch das Rahmenpressen

winkelgerecht fixierten Position. Die Rahmeninnenfalz-Abtastung des HESS-Anschlagsystems garantiert die maßgenaue, exakte Bohrung. (Schutzrechte angemeldet). Technische Ausführung s. Seite 6.

Die Hydro Nr.1 horizontal

Speziell für Sonderfertigungen, für die eine horizontale Bearbeitung vorteilhafter ist. (s. auch Seite 7)



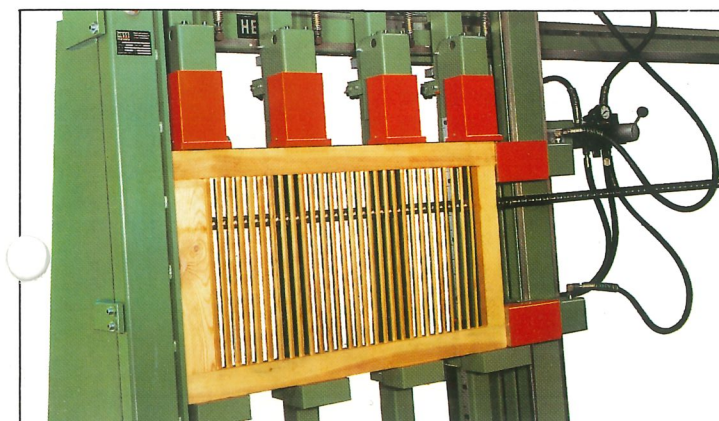
Lamellier-, Block- und Massivholzverleimung

Ergänzungsbauteile wie Kontermagazine, Niederhalter pneumatisch oder mechanisch, Pendel-druckplatten und der Einsatz erhöhter Druckleistungen (bis auf 3300 kp — ca. 33000 N — je nach Holzstärke) erweitern den universellen Einsatz.



Schwenkarm

Um einen Minimal-Arbeitsbereich für die Verpressung von kleinsten Rahmen zu erreichen, kann der Mitteldruckbalken mit dem Schwenkarm einfach und bequem umgesetzt werden. Alternativ dazu bieten wir aufsetzbare Ausgleichselemente an, so daß bei einem Mitteldruckbalken kein Umsetzen erforderlich ist.



Jalousieverpressung

Zur Verpressung der Jalousien wird ein Rechen mit absenkbarren Fixier- und Haltebolzen für die Positionierung der einzelnen Lamellen eingesetzt. Für die Querstücke des Rahmenelements können die Fixierbolzen an jeder beliebigen Stelle versenkt werden.



Das sollten Sie wissen:

Der Kauf einer Rahmenpresse ist eine erhebliche Investition. Das bedeutet: die Argumente der einzelnen Anbieter müssen sehr sorgfältig geprüft werden. Globale, allgemeine Aussagen reichen nicht aus. Technische Detailinformation ist zwingend, wenn Sie im voraus wissen wollen, ob die Maschine für Sie die richtige ist.

Prüfen Sie bitte unsere Argumente und vergleichen Sie in Ruhe. Dann werden Sie sehr schnell wissen, warum Ihre Kollegen und Ihr Partner — der Fachhandel — auf die Erfahrung und das Können der HESS-Spezialisten "schwören".

Hydro Nr. 1 — Qualität und Know-how

Details, die bei HESS zur Standard-Ausrüstung gehören, die Ihnen die Arbeit erleichtern und helfen, Kosten zu sparen:

- Gleichlauf- und Geschwindigkeitsdrosseln an allen Druckzylindern
- Schmutz- und Staubschieber

- eloxierte, gut ablesbare Maßskalen
- Presskraftdiagramm
- Spiralschutzfedern an allen Hydraulik-Schläuchen
- gehobelte (extra präzise) Führungen
- Messing-Gleitlagerführungen

Keine Behauptungen, sondern Beweise. Bild für Bild.

Druckleistung

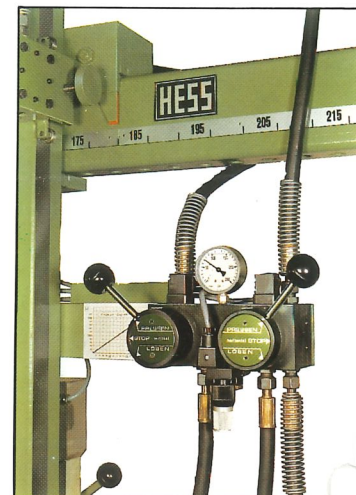
Der geeichte Druckmesser garantiert, daß HESS hält, was in den Prospekten steht.

2100 kp (ca. 21000 N) echte Druckkraft pro Zylinder bei 160 bar.



Steuerblock

Rationelle, zeitsparende Fertigung ist nur möglich, wenn die Montage-/Einlegezeiten und die Presstakte kurz sind und unnötige Wege und Handgriffe vermieden werden. Dieses Foto zeigt 3 wesentliche Vorteile. Der Steuerblock fährt mit, damit entfallen unnötige Wege. Der Bediener hat praktisch nur einen und nicht zwei Arbeitsplätze an der Maschine. Außerdem: nur mit einem Hebel werden alle 3 Funktionen »pressen - stop - lösen« ausgeführt.



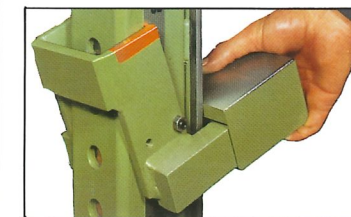
Hydraulikanlage

Die automatische Enddruckab- und Nachschaltung, die leise laufende Pumpe (unter 68 dezibel), der große Alu-Ölbehälter mit min. - max. Ölstandsschaugläsern bringen Sicherheit, Langlebigkeit, Energiekostensparnis und stark reduzierten Verschleiß. Durch die automatische Enddruckab- und Nachschaltung braucht der Pumpenmotor nur beim Pressvorgang zu arbeiten oder nur kurzzeitig bei Druckabfall. Sonst ruht die Anlage.



Vertikaldruckbalken

Druckzylinder und Widerlager, 100 mm tief, sind schnell, einfach und absolut maßgenau auf jede gewünschte und bequeme Arbeitshöhe eingestellt und wie der Schiebescchlitten, auf 70 mm großen Kugellagern leicht und mühelos verschiebbar.



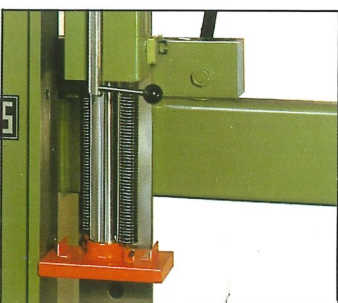
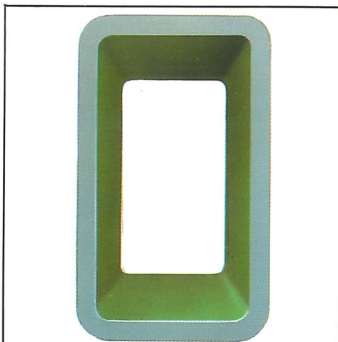
Schaltautomatik

Für die rationelle Einzel- und Serienfertigung kann die Hydro Nr.1 auch mit einem automatischen Programmablauf ausgerüstet werden. Ein Druck auf den Automatik-Schalter und der gesamte Pressvorgang läuft automatisch ab.



Profil und Lochraster

Das Spezialprofil mit 8 mm Wandstärke ist das Grundkonzept aller HESS-Rahmenpressen. Mit den Präzisionslochreihen bilden sie die Grundbasis für die Langzeitpräzision.



Hydraulik-Druckzylinder mit echten 2100 kp (ca. 21000 N)

Der lange Hub von 150 mm bringt den Vorteil, daß der zu verpressende Rahmen nur leicht innerhalb der Presse angesteckt werden muß und außerdem den weiteren Vorteil, daß kein Nach- oder Umstellen während des Pressvorganges nötig wird, also nur ein Arbeitsgang. Jetzt noch etwas; Schauen Sie sich einmal die stabilen Druckzylinder mit den plan-geschliffenen Auflageflächen an.

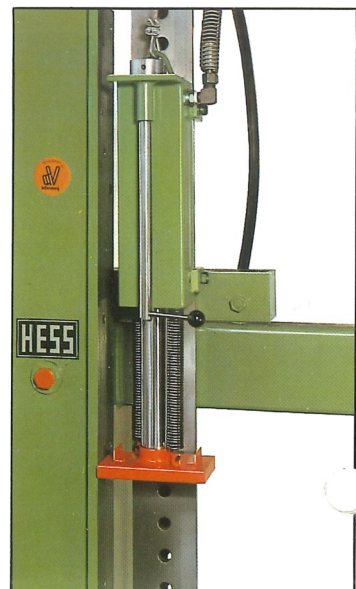


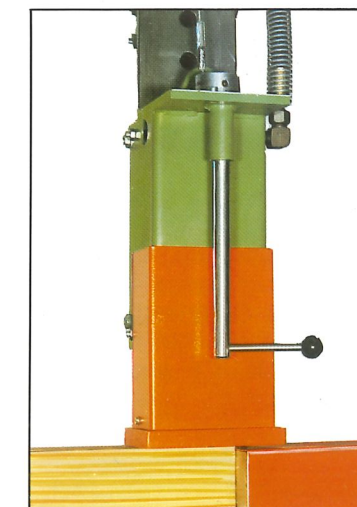
Abb. ohne Sicherheitschutzgehäuse.

Lochraster/Zylinderschnellverstellung

Der Vorteil des Lochrasters gegenüber einer stufenlosen Prätzen-Verstellung ist klar. Kein Abnutzen, kein Ableiern, kein Abrutschen. Das gilt nicht für neue Pressen. Aber arbeiten sie mal mehrere Jahre - bei den hohen Drücken - mit dem Prätzen-System. Dann wissen Sie Bescheid.

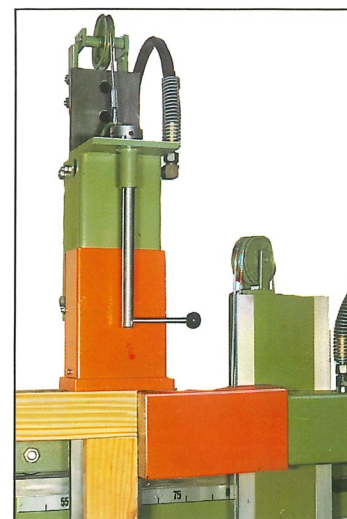
Ein sehr wichtiges Argument: die Zylinderschnellverstellung. Schnell - eine kurze Drehung genügt - und mühelos, weil das Gegengewicht das

Bewegen des Druckzylinders leicht macht. Eine wirklich empfehlenswerte Zusatzausrüstung.



Schiebescchlitten

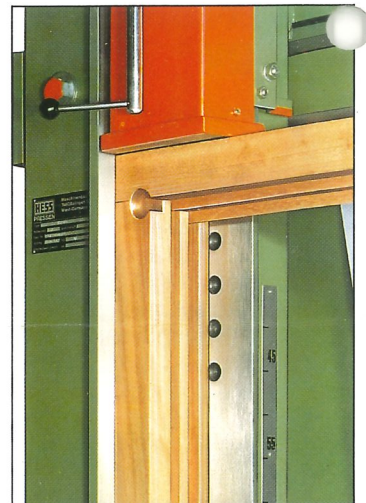
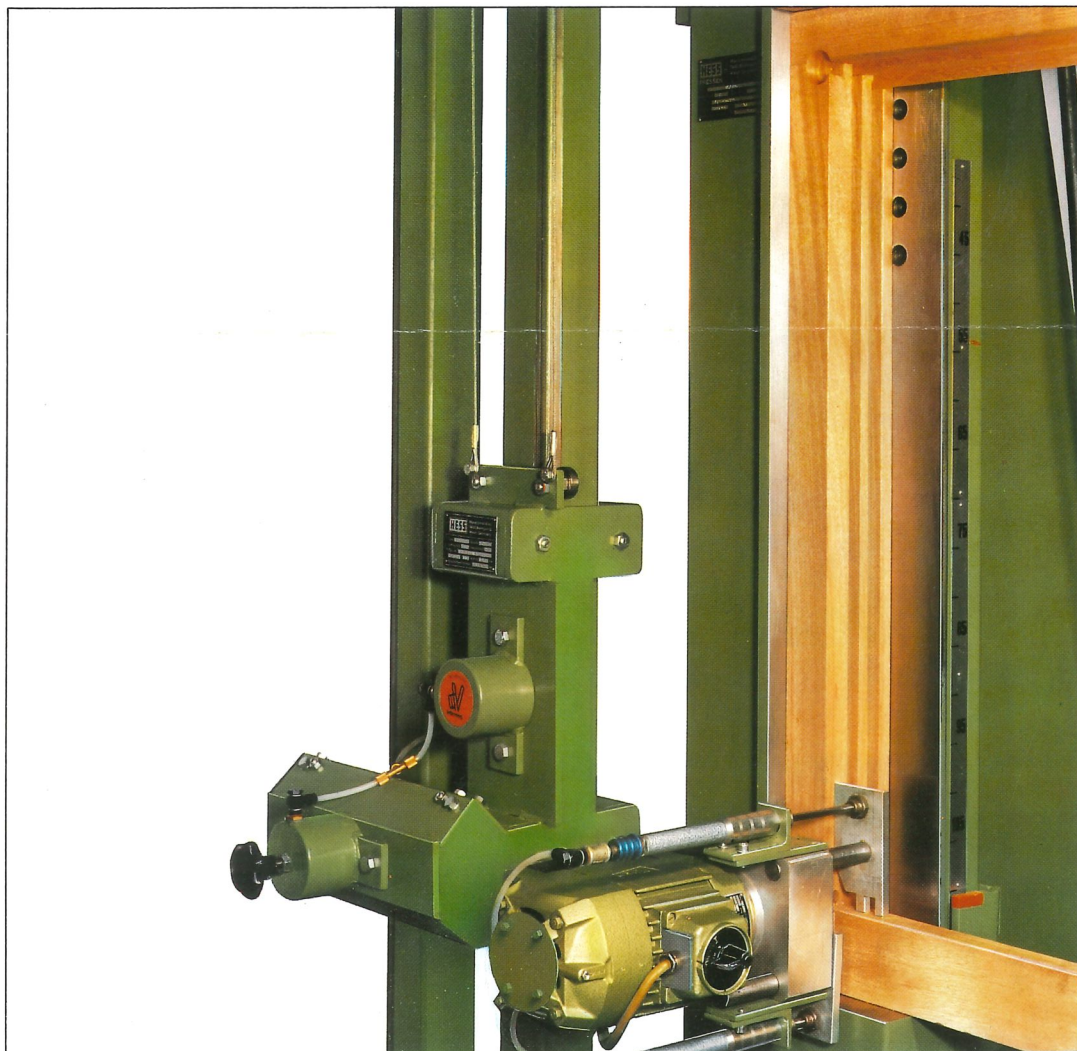
Hier die schnelle und leichte Verstellung und dauerhaft präzise Arretierung in 50-mm-Präzisions-Lochreihen. Die Serienmäßige Abkoppelinrichtung des vertikalen Druckbalkens bringt bei Sonderverleimarbeiten weitere Variationsmöglichkeiten.



Präzises Anschlagen

Präzises Positionieren

Präzises Bohren



Das garantiert:

- präzises Anschlagen
- präzises Positionieren
- präzises Bohren
- kein Ausreißen der Bohrung
- lange Standzeiten des Werkzeuges

Topfband- Beschlageinbohrgerät

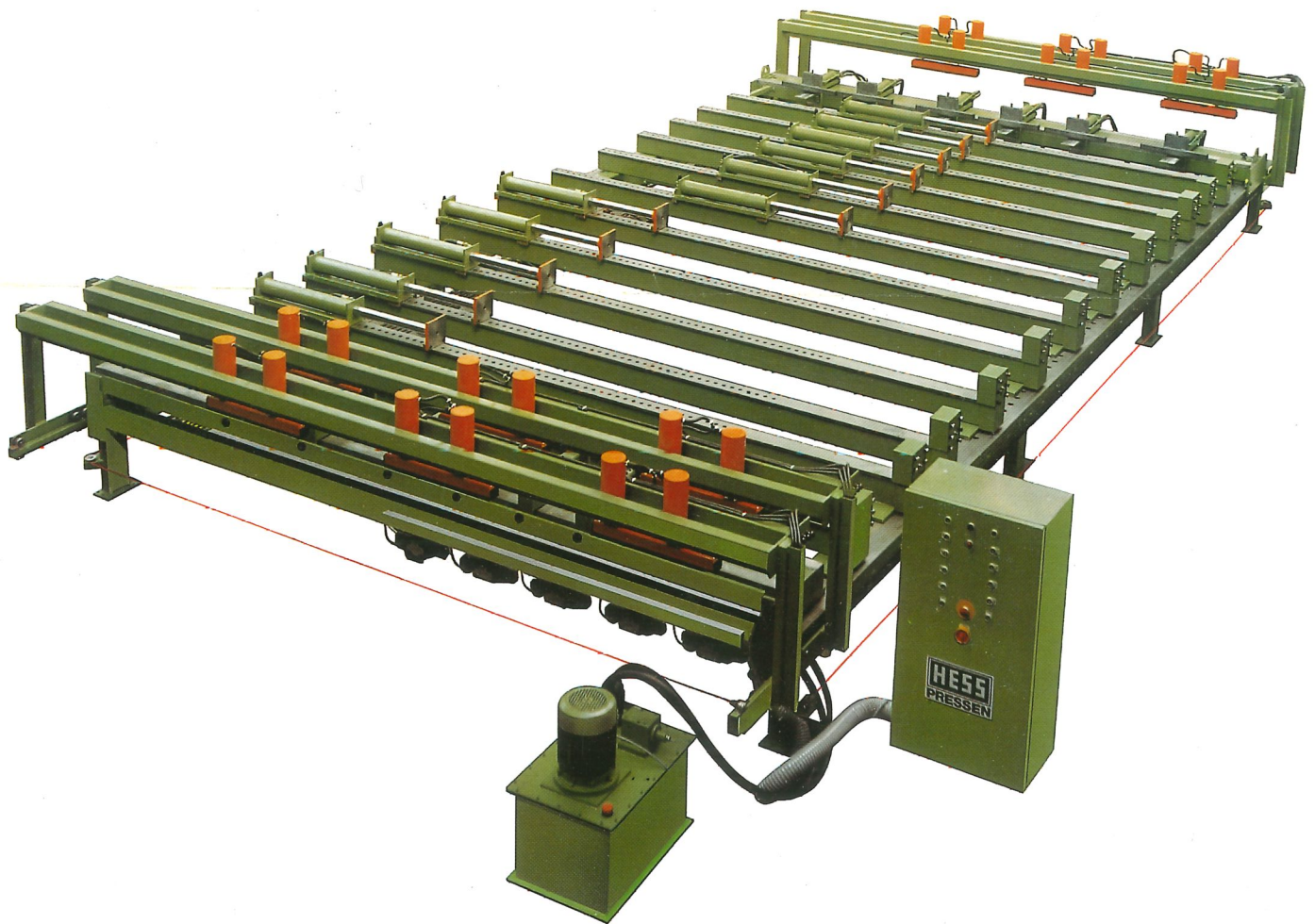
Schnelles und präzises Bohren von Ecklager und Schere in der Rahmenpresse ist ein wesentlicher Rationalisierungsschritt. Der Rahmen ist winkeltreu fixiert, so daß eine präzise Bohrung garantiert ist. Nach dem Verpressen des Rahmens werden sofort die Bohrungen für die Topfbandbeschläge von vorne in die Rahmensichtseite ausgeführt. Eine breite, exakt geführte Grundbasis für den Bohr-Kreuz-Schlitten

garantiert eine verwindungsfreie, stufen- und gewichtslose Verschiebung der Bohreinheit.

Die maßgenaue, exakte Bohrung wird garantiert durch die Rahmeninnenfalz-Abtastung des HESS-Anschlag-systems (Schutzrechte angemeldet).

Mit Auslösen des Bohrvorgangs wird automatisch das Bohrgerät in X- und Y-Achse pneumatisch sicher arretiert.

HESS — Ihr Partner. Auch für Spezialaufgaben



Hydro Nr. 1, horizontale Ausführung z.B. für Wandelemente im Fertighausbau

HESS ist der Spezialist. Mit dem größten Pressenprogramm für die Schmalseiten- und Montageverleimtechnik bieten wir für fast jede Aufgabe die optimale Lösung.

Und für außergewöhnliche Probleme bauen wir Maschinen individuell "nach Maß". Wir informieren Sie gern über Details.

Grundausrüstung/Technische Daten:

2 Vertikaldruckzylinder
2 Horizontaldruckzylinder

Anschlußwerte:

Elektro-Anschluß: 1,1 kW, 380 V, 50 Hz
Druckluft-Anschluß: R 3/8", 8 bar (nur bei Naglerlaufschiene und Beschlag-Einbohrgerät)
Zylinderhub: 150 mm
Auflagen- und Druckplattentiefe: 100 mm
Druckkraft pro Zylinder: 2100 kp (21 000 N)
Druckleistung der Arbeitspumpe: 160 bar

Maßveränderungen:

Bei Ausrüstung mit Zylinder-Schnellverstellung oder Gewichtsausgleich erhöht sich die Maschinenhöhe um 100 mm, bei Ausrüstung mit Beschlag-Einbohrgerät um 150 mm.

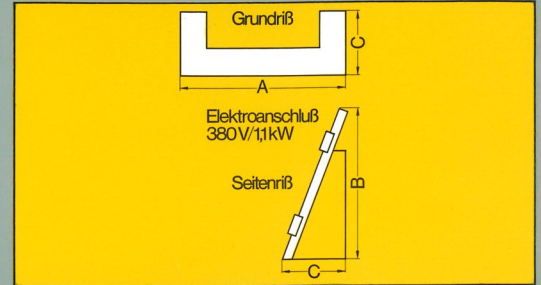
Bei Ausrüstung mit Schaltautomatik vergrößert sich die Maschinenbreite um 300 mm, bei Ausrüstung mit Beschlag-Einbohrgerät um 700 mm.

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

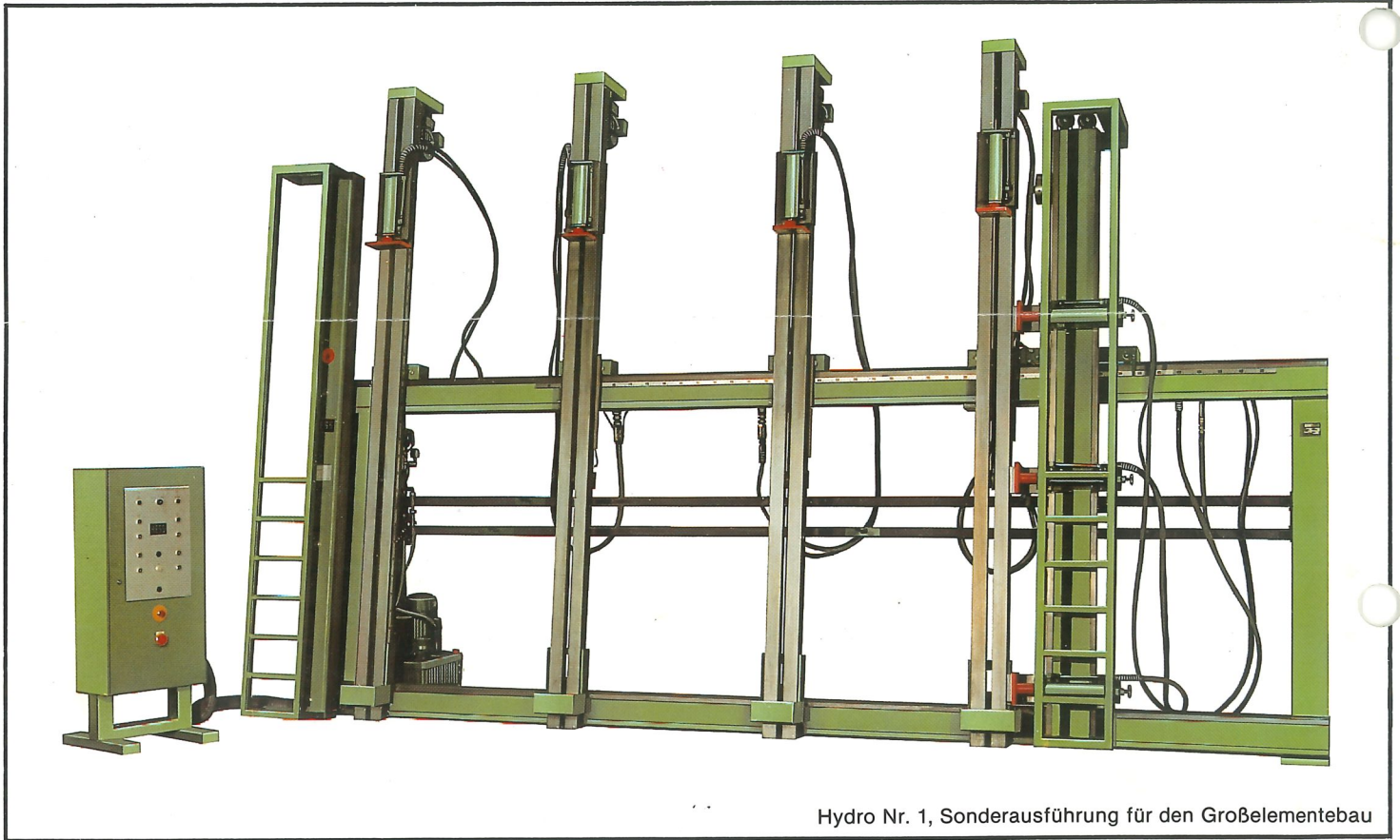
Standardgrößen-Arbeitsbereich

Außenmaße

Breite	Höhe	Breite (A)	Höhe (B)	Tiefe (C)
3050 mm	2050 mm	3800 mm	2500 mm	800 mm
3550 mm	2050 mm	4300 mm	2500 mm	800 mm
3550 mm	2250 mm	4300 mm	2700 mm	800 mm
4050 mm	2250 mm	4800 mm	2700 mm	800 mm
3550 mm	2550 mm	4300 mm	3000 mm	800 mm
4050 mm	2550 mm	4800 mm	3000 mm	800 mm
4550 mm	2550 mm	5300 mm	3000 mm	800 mm
5050 mm	2550 mm	5800 mm	3000 mm	800 mm



Dem Außenmaß "Breite (A)" sind 250 mm bei maximaler Arbeitsbreite für den überstehenden Steuerblock hinzuzurechnen. Andere Arbeitsbereiche und Sonderausführungen sind jederzeit möglich.



Hydro Nr. 1, Sonderausführung für den Großelementebau

ZUBEHÖR

- Mitteldruckbalken
- Zylinder-Schnellverstellung
- Zusätzliche Horizontaldruckzylinder
- Naglerlaufschiene
- Holz-her-Sternnagler
- Gewichtsausgleich pro Vertikaldruckzylinder

- Dreieck- und Studiofenster-Verpress-Einrichtung
- Schwenkarm zum Herausheben des Mitteldruckbalkens
- Einzeldruckregelung für Mitteldruckbalken
- Einzel-Zu-Steuerung pro Vertikaldruckzylinder
- Zwei-Hand-Sicherheitsschaltung
- Schaltautomatik für automatischen Programmablauf
- Beschlag-Einbohrgerät und Anbausatz

HESS
PRESSEN

Reinhold Hess GmbH + Co.KG.
Maschinenbau
Postfach 2024 · Espachstr. 21
D-7460 Balingen 12/Weilstetten
Tel. (07433)* 7041 «34001»
Telex 763650 hess d



intermag

HAACK & CO. GMBH
6442 Rotenburg/F.