

Möbel

**Pressen und Systeme
für die Möbelherstellung**

Kantenpresse



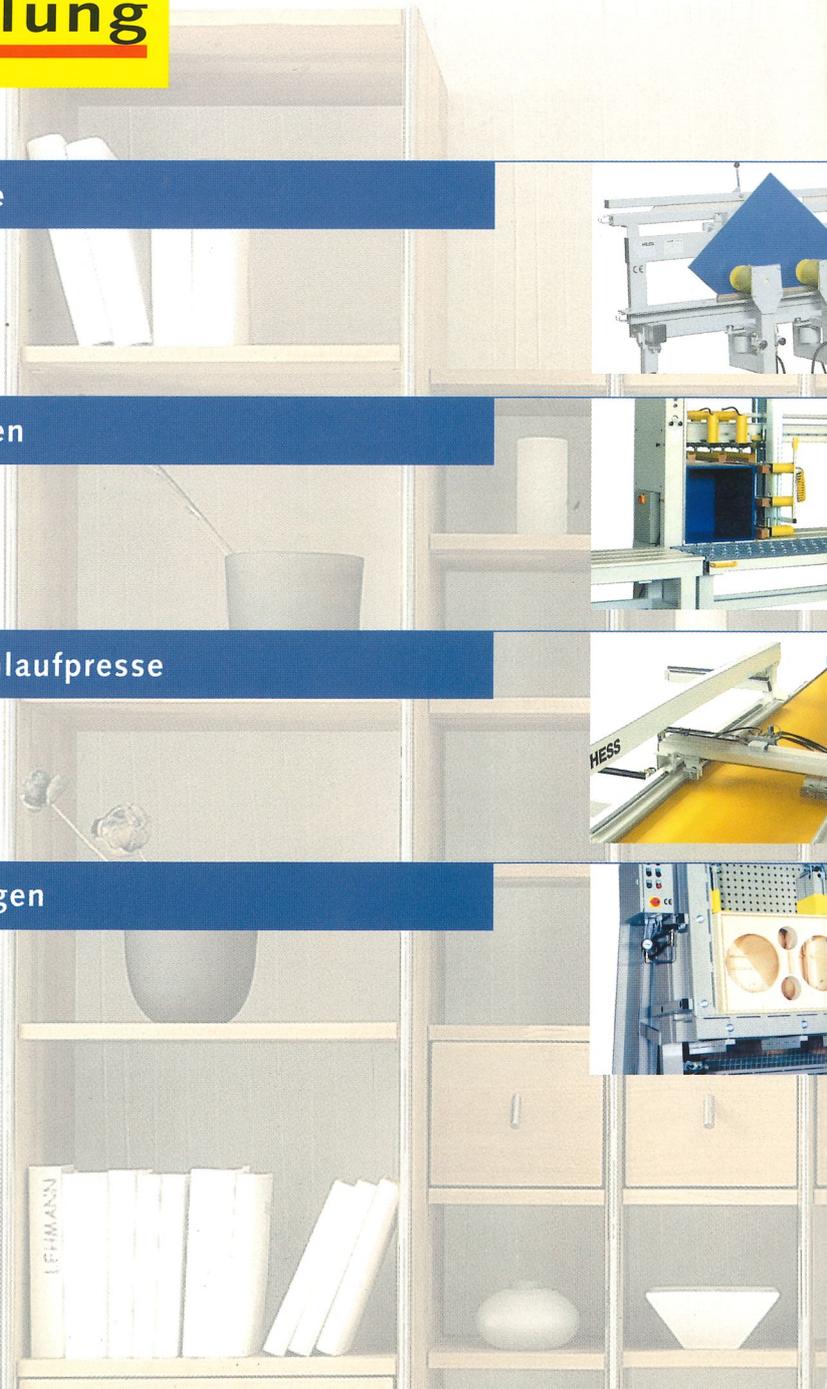
Korpuspressen



Frontendurchlaufpresse



Sonderlösungen



Kantenpresse für präzises Arbeiten

Mobil

Die Kantenpresse mit der Sie schnell (ohne aufwendige Aufwärmzeiten), sicher (über 2 Stufen-Pressstechnik) 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/cm².
- 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

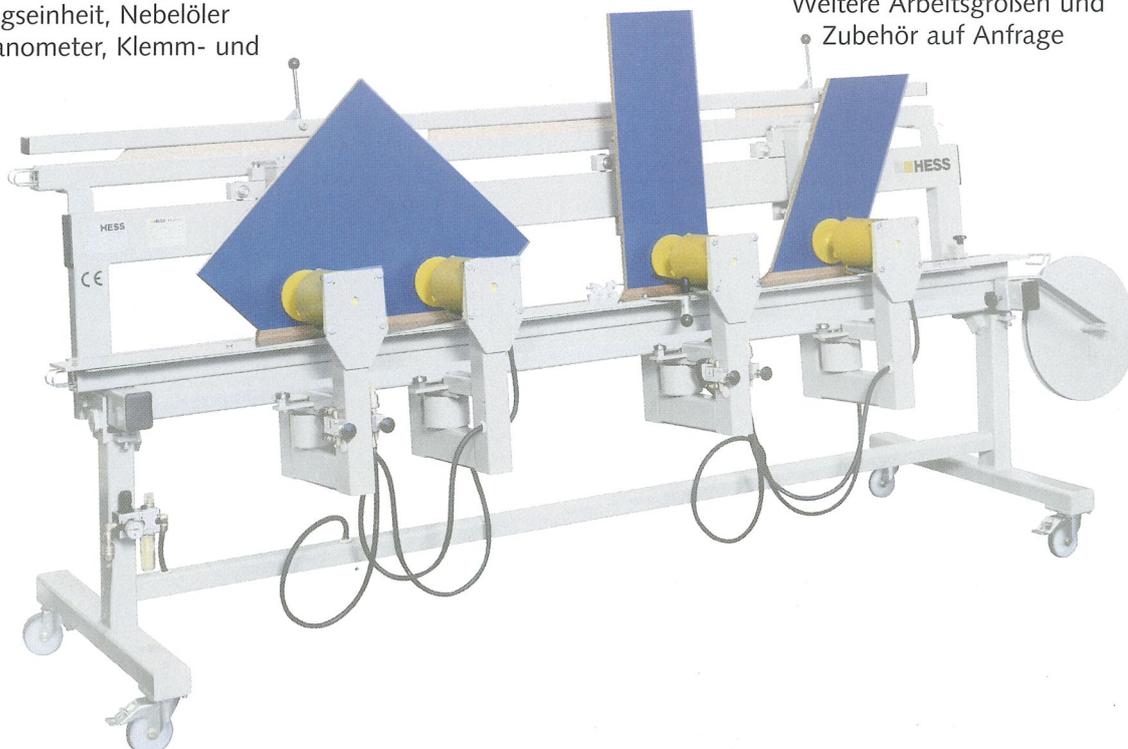
Zubehör:

- schwenkbare Ausführung für Mobil 2500 / 3000
- Massivkanten-Vorwärmung für Mobil 1000 / 2500 / 3000. Massivkanten-Vorwärmeinrichtung mit Anpressvorrichtung und Elektro-Heizstab aus widerstandsfähiger AL-Legierung,

Querschnitt 64 x 46 mm, regelbar von 50 - 240°C, Druckfestigkeit 16 kg/cm². Elektroanschluss: 220 V, 50 Hz, 700 / 1200 / 1450 W, Eurostecker.

- 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
- Schwerer 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 Röllchenschienen, pneumatisch anhebbar, zum Austransport der Werkstücke.

- Ein- und Austransportwagen:
Mit stabilem Handgriff auf Fahr-schienen manuell entlang der gesamten Korpuspresse verschiebbar. Mit Allseiten-Röllchenschienen 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 Röllchenschienen zum Ein- und Austransport der Werkstücke.
- Übernahmerollenbahn mit 3 integrierten Röllchenschienen.
- 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

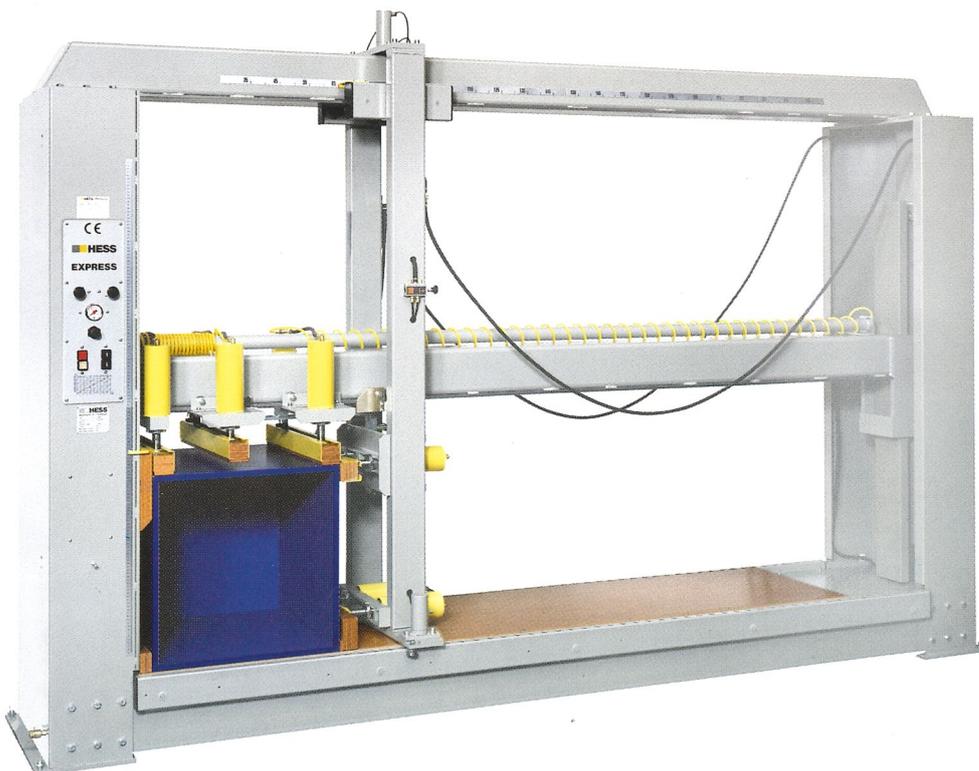
Technische Daten

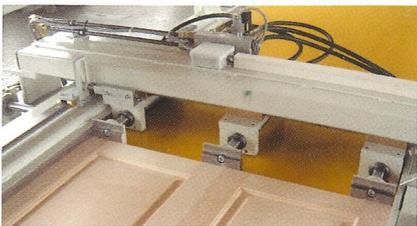
- Arbeitsbereich: B 2500, H 1350, T 600 mm.
Außenmaße: B 3580, H 2450, T 760 mm
- Schwerer Grundaufbau der Rahmenschweiß-/ -Schraubkonstruktion. Durchgehendes unteres Widerlager.
- Zentrale motorische Höhenverstellung über Trapezgewindespindel und Tiptaster-Steuerung. Druckbalken aus Rechteckhohlprofilen 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.

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 Potentiometer 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:

- Elektroanschluss: 400 V, 50 Hz, 3/N PE
Pneumatikanschluss: R 3/8", 6 - 8 bar
- Gewicht 1500 kg



Sondermaschinen



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

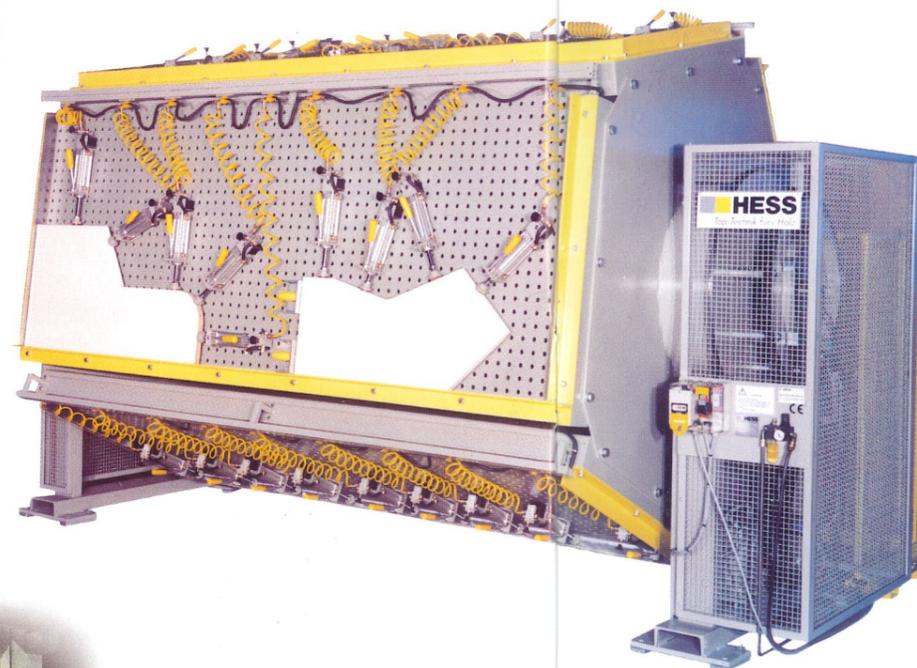
Hess-Express Korpuspresse,
2-stationig mit motorischer
Höheneinstellung. Die optimale
Kapazitätssteigerung im hand-
werklichen Einsatz.



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



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



Hess-Formatic-linear-Druchlauf-
presse. 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
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-



tierung 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.

