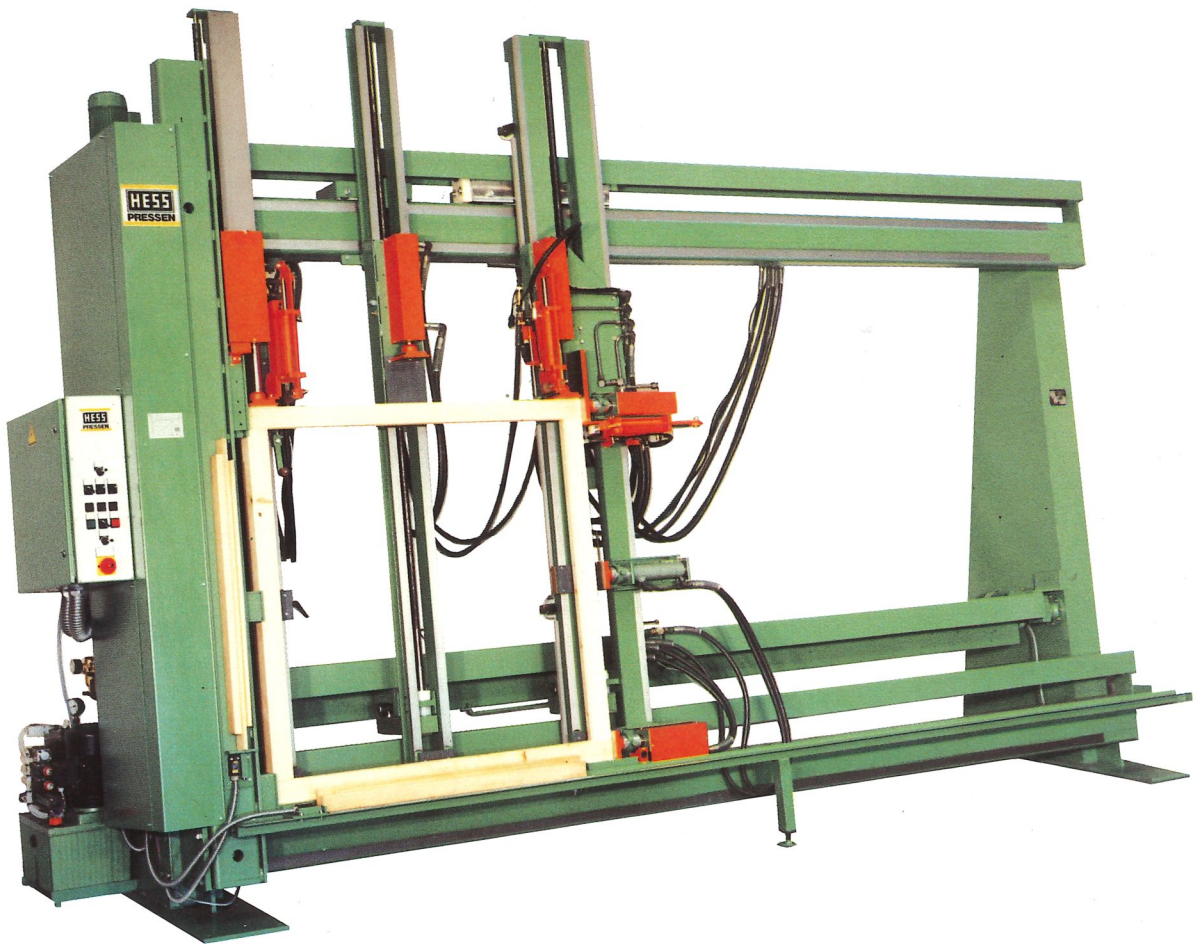


HESS

PRESEN

Der Universal- Rahmenpreß-Automat HYDRO LUX



Hydro Lux mit Mitteldruckbalken, zusätzlichem Horizontal-Druckzylinder, pneumatischer Positioniereinrichtung

Kommissionsweise Fertigung mit Maßvielfalt bei industriellen Fertigungsvorteilen

Automatisch arbeiten. Ohne Computer, ohne EDV-Anschluß.

HESS PRESSEN

Der Hydro Lux von HESS arbeitet mit einer optoelektronischen Maßabfrage, die von HESS bereits vor mehr als zehn Jahren entwickelt und eingesetzt wurde.

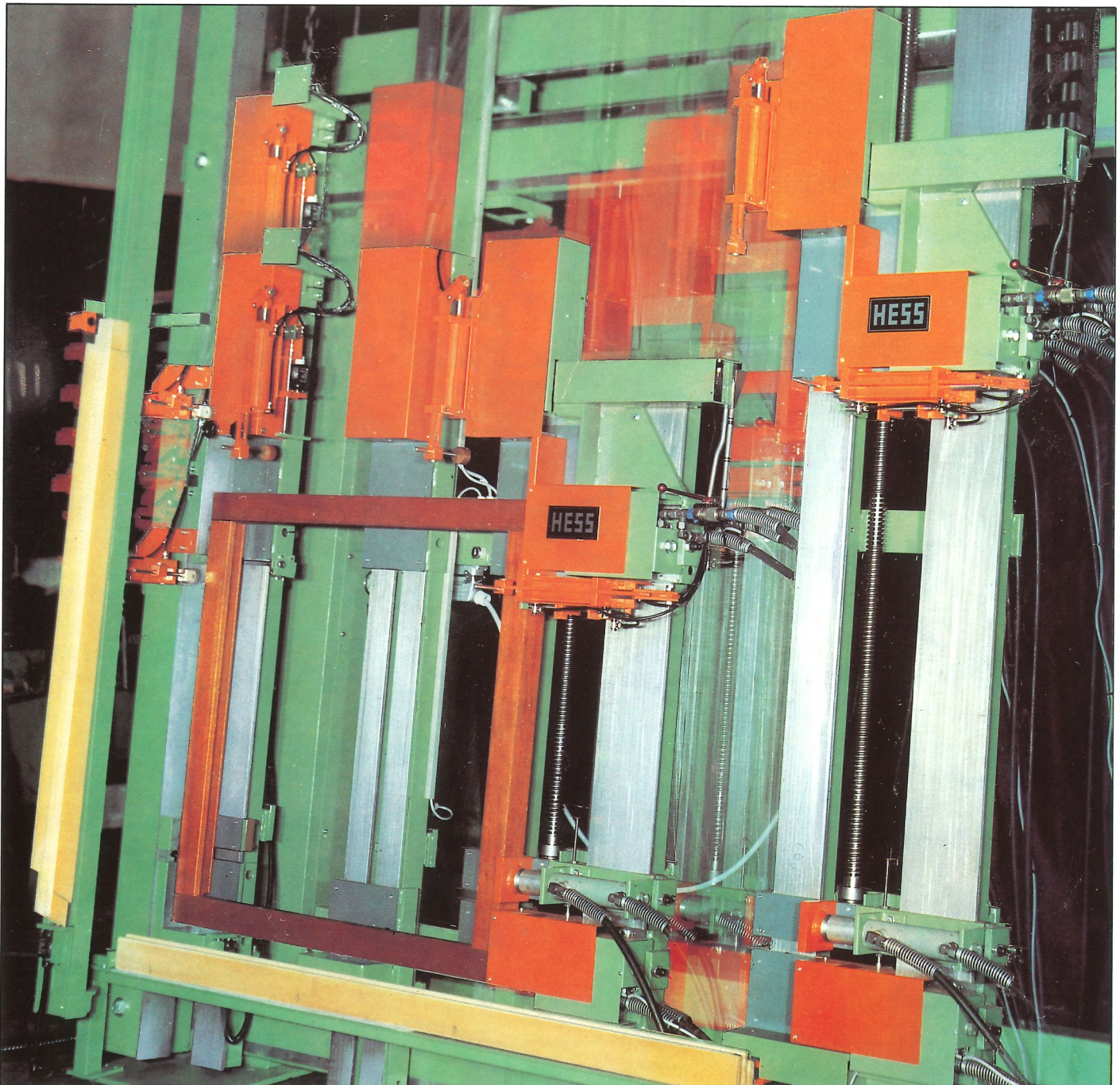
Dieses Prinzip ist ebenso einfach wie überzeugend. Die Fensterkante wird in den Vorlegekanal gelegt, so daß der Lichttaster messen kann, ob die Druckbalken und Preßbecken auf- oder zugefahren werden müssen. Trifft der Lichtstrahl des Tasters auf die Fensterkante, erhält die Maschine den Befehl, in der Breite und Höhe so weit aufzufahren, bis das

Arbeitsmaß erreicht ist.

Ist das folgende Arbeitsmaß kleiner, wird der Lichtstrahl des Tasters nicht reflektiert. Jetzt gibt die Maschine den Befehl „zusammenfahren“, bis das Arbeitsmaß erreicht ist.

In der Praxis heißt das:

Ununterbrochenes Arbeiten ohne zeitaufwendige Bedienung durch automatische Größeneinstellung bei hoher Fertigungsleistung.



Hydro Lux Serien- und Kom- missionsfertigung in einfachster Form.

HESS
PRESSEN

Wer sowohl in Serien als auch in Kommissionen fertigen will, ohne sofort eine verkettete EDV-gesteuerte Produktion aufzubauen, findet im Hydro Lux von HESS die ideale Maschine.

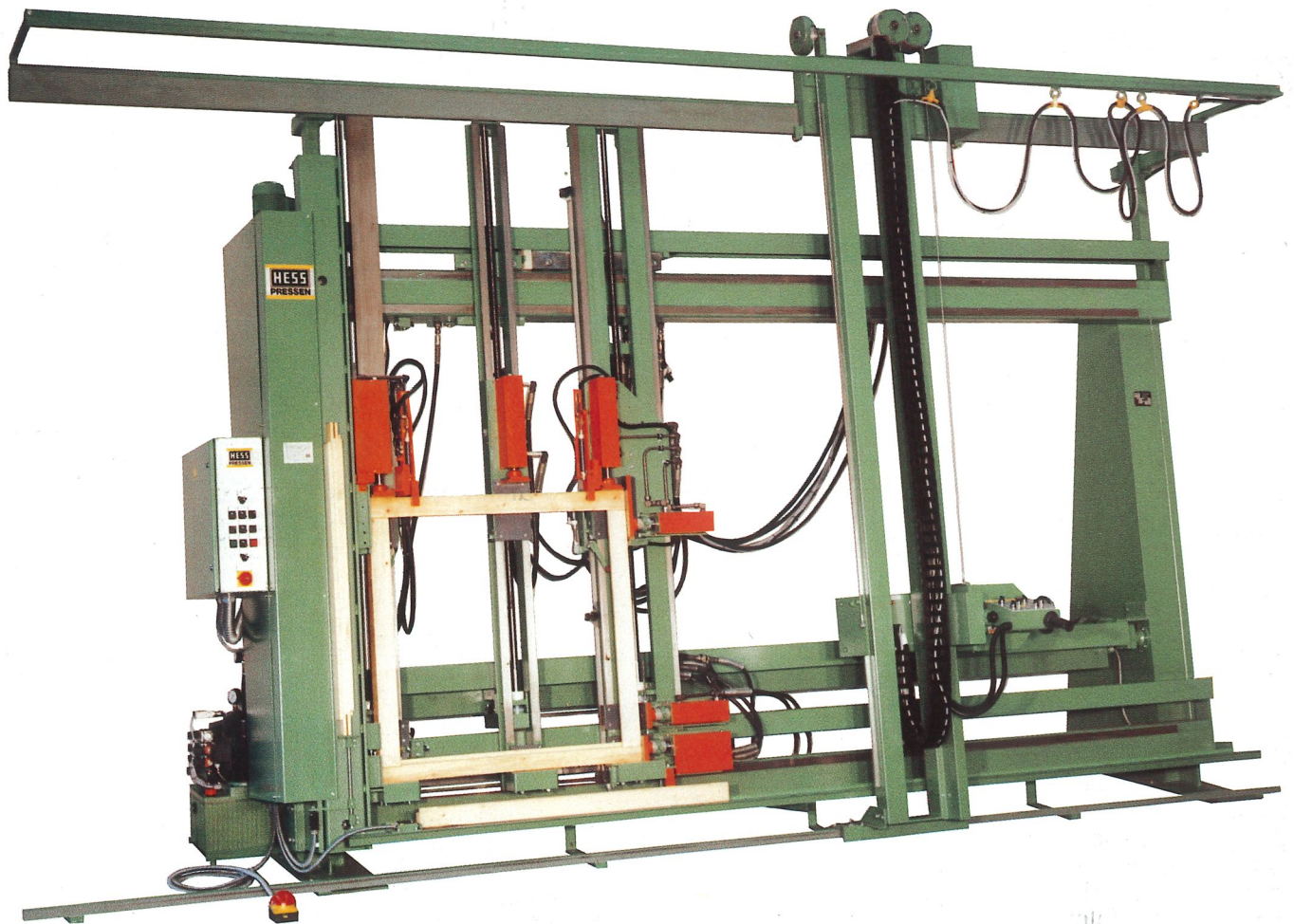
Der Hydro Lux arbeitet automatisch durch die optoelektronische Maßabfragung bei einfachster Bedienung.

Als Alternative und Zusatzausrüstung zur Grundmaschine kann der Hydro-Lux auch mit der Digitron-2-Achsen-Positioniersteuerung für die Maßvorgabe mit Digitalanzeige über geschützte Tastatur ausgestattet werden.

Dennoch ist diese Maschine bereits für die Zukunft gerüstet, weil sie, mit entsprechenden Zusatzausrüstungen, auch voll in Fertigungslinien verkettet werden kann.

Damit ist der Hydro Lux die ideale Maschine für die Unternehmen, die heute bereits die Vorteile einer automatisierten Fertigung nutzen wollen, ohne sofort in die „totale EDV“ einzusteigen.

HESS – der Name für zukunftsweisende Lösungen.



HESS-Hydro-Lux mit Mitteldruckbalken, zusätzlichem Horizontaldruckzylinder, pneumatischer Positioniereinrichtung und manuell überfahrbarer Topfbandbeschlag Einbohrereinrichtung.

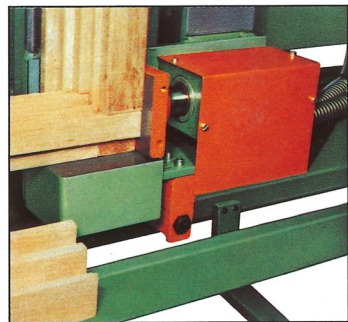
Argumente ohne Alternativen

Im freien Wettbewerb sind die Unternehmen erfolgreich, die Qualität und Preis in einem günstigen Verhältnis halten können. Um dieses Ziel zu erreichen, müssen Fertigungskosten niedrig gehalten werden. Der Spezialist HESS verfügt über das größte Programm an Rahmenpressen und Rahmenpreßauto-

maten und bietet Ihnen damit für jede Aufgabe die „maßgeschneiderte“ Maschine. Die zukunftssichere Technik, die unübertroffene Langzeitpräzision, die beispielhafte Betriebssicherheit und die hohe Leistung der Maschinen gibt Ihnen die Gewißheit, daß Sie mit HESS richtig investieren.

Einfacher geht's nicht. Das Arbeiten mit dem Hydro Lux.

Das Arbeiten mit dem Hydro Lux ist denkbar einfach: selbsttätige Maßeinstellung, loses Einlegen, automatischer Preßablauf, loses Vorlegen, Entnehmen, selbsttätige Maßeinstellung, loses Einlegen . . . , so fließend arbeitet der Hydro Lux. Sobald der automatische Preßablauf beendet ist, fragt die Opto-Elektronik das Maß ab und stellt den Automat selbsttätig und exakt auf das neue Maß ein. So ist fließender Arbeitsablauf ohne Fehlzeiten gewährleistet.

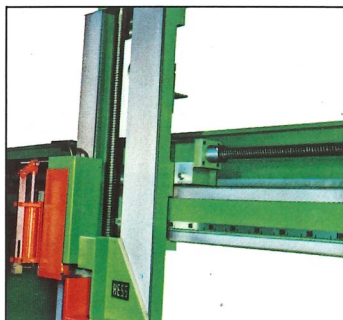


Die Maßeinstellung

Das schnelle Verstellen und die sichere Arretierung des Hydro Lux beeinflusst Ihr Arbeitsergebnis entscheidend. Wir haben uns deshalb für ein System entschieden, das Ihnen die entscheidenden Vorteile bietet.

1. Das gleichzeitige Verstellen des Schiebeschlittens und der Preßbocken erfolgt über Präzisionsgewindespindeln schnell und sicher.

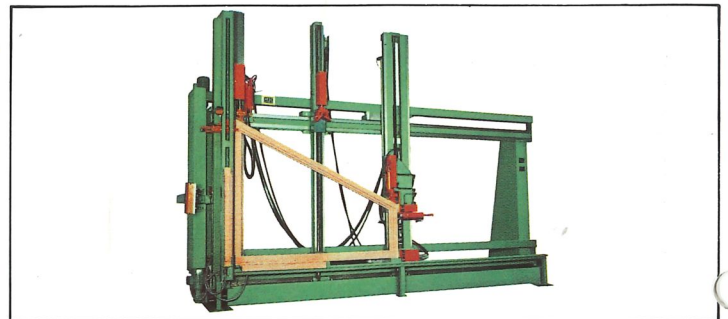
2. Die zwangsgeführte Parallel-Arretierung ist sicher und unverrutschbar. Die großen Spindellager halten den Schiebeschlitten exakt in Position. Die Größe und Länge der Spindellager gewährleisten die gleichmäßige Druckverteilung auf die Präzisions-Gewindespindel, so daß ein Ausschlagen oder Ausleiern nicht möglich ist. Dieses System ist zwar teuer, aber die Vorteile liegen auf der Hand. Das ist verschleißfreie Präzision.



Verpressen Sie auch Studiofenster?

Bei HESS kein Problem. Mit einer Handraddrehung werden die umzustellenden Vertikaldruckzylinder sekundenschnell an- oder abgekoppelt. Im Gegensatz zu anderen Automaten, bei denen die Vertikaldruck-

nur unter großem Montageaufwand an- oder abgekoppelt werden, können Sie mit dem Hydro Lux entweder eine zweite Presse oder enorm viel Arbeitszeit sparen.

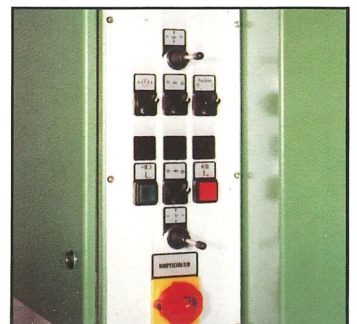
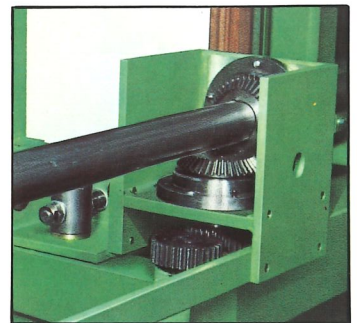


Die Steuerung

Programmwahl-Möglichkeiten

1. Automatische Maßeinstellung über optoelektronische Maßabfrage mit automatischem Preßablauf.
2. Motorische Maßverstellung durch manuelle Vorgabe, mit oder ohne automatischem Preßablauf.
3. Motorische Maßverstellung und manueller Preßablauf, vertikal und horizontal getrennt.

So können auch komplizierte Rahmenelemente und diffizile Arbeiten mit Handsteuerung durch sanftes Beifahren und Anpressen ausgeführt werden.



Weitere Pluspunkte für Ihre Entscheidung:

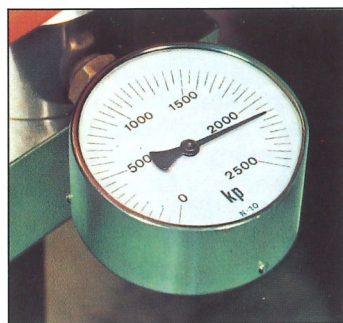
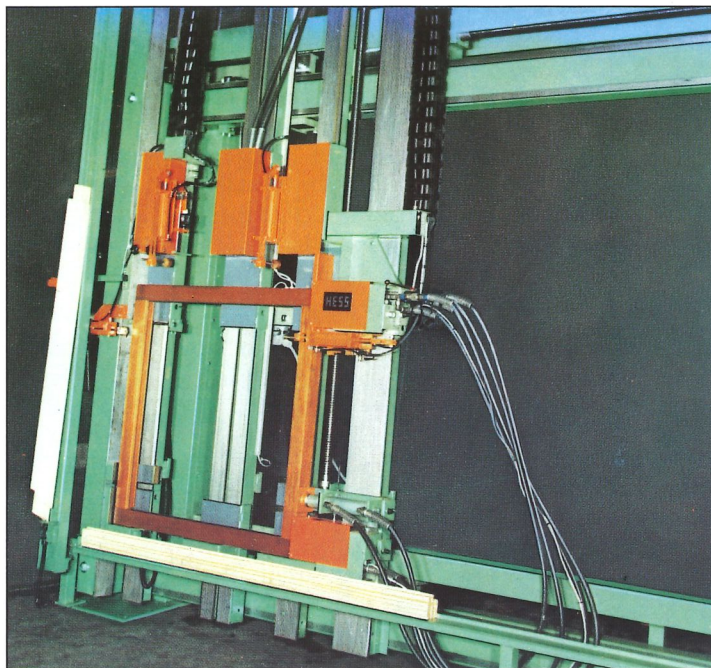
HESS PRESSEN

Präzision in der Maßeinstellung

HESS verwendet einen Lichttaster, der nach dem Vorlegen des Rahmenteilens automatisch erkennt, ob auf ein größeres oder kleineres Arbeitsmaß gefahren werden muß. Dieses HESS-System ermöglicht ein millimetergenaues Beifahren. Das Beifahren der Preßbecken erfolgt über Präzisionsgewindespindeln, die eine exakte Führung garantieren. Die HESS-Präzisionsgewindespindeln arbeiten verschleißfrei und garantieren absolute Maßeinhaltung. Das Wegrutschen der Preßbecken ist auch bei extremen Belastungen oder vielen Jahren Dauerbetrieb nicht möglich.

Der Arbeitskomfort

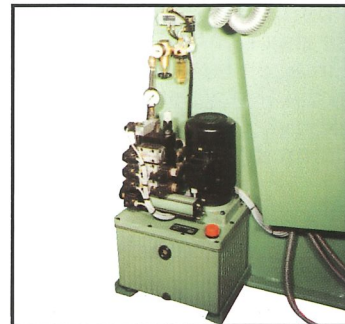
Die motorische Breiten- und Höhenverstellung, die mittels Blitzmontage abkoppelbaren Vertikaldruckzylinder, die übersichtliche Steuereinheit, die automatische Maßverstellung mit Programmwahlmöglichkeiten, der automatische Preßablauf sind die Vorteile, die eine außergewöhnlich hohe Leistung der Maschine garantieren.



Druckkraft 2100 kp
(21000N) je Zylinder.

Gleichlaufsteuerung der
Hydraulik-Zylinder.

Die doppelwirkenden Vertikaldruckzylinder haben einen Hub von 200 mm. Durch die doppelwirkende Zylinderfunktion ist gewährleistet, daß auch bei langen Hüben die Druckplatten exakt in ihre Ausgangsstellung zurückgefahren werden. Ein Zurückholen mittels Federn ist zwar billiger, aber bei diesem langen Hubweg langsamer und nicht sicher.



Hydraulische Versorgungsanlage mit automatischer Enddruckab- und -Nachschaltung. Der Pumpenmotor arbeitet nur beim Preßvorgang und garantiert einen konstanten Druck.

Spiralschutzfedern an allen Hydraulik-Schläuchen als Knickschutz.

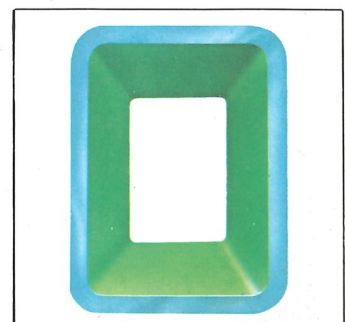
Eloxierte, gut ablesbare Maßskalen.

Preßkraftdiagramm.

Feinfühliges Beifahren und Anpressen.

Absolute Winkelgenauigkeit.

Extrem massive Rahmenkonstruktion (Spezialprofile).



Das Grund- ausbauprogramm

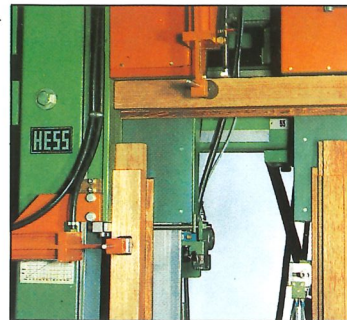
Das Ausbauprogramm ist so umfangreich, daß praktisch jede Arbeit ausgeführt und jede Rationalisierungsstufe erreicht werden kann.

Ausrüstungen zur Automatisierung und Rationalisierung

Grundausrüstung Technische Daten

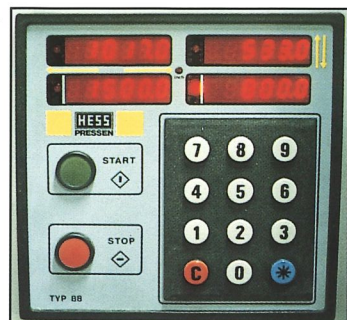


Positionier-Einrichtung für das sichere, lose Einlegen der Rahmenteile in die Presse mit Automatikstart für den Programmablauf.



Impulsschaltung „Presse öffnen“ über einstellbare Zeitstufe.

Digitron-2-Achsen-Positioniersteuerung für Maßvorgabe mit Digitalanzeige, Einzel- oder Doppelachsenbetrieb, Maßvorgabe schon während des ablaufenden Preßvorganges (keine Wartezeiten).



Mitteldruckbalken für Fenster mit Setzhölzern oder Zwischenstücken etc.

Komplettausrüstung für die Studio- und Dreieckfenster-Verpressung.

Horizontaldruckzylinder für Rahmen mit Querhölzern, Zwischenstegen, etc.

Schwenkarm mit und ohne pneumatischen Hubzylinder zum Herausheben des bzw. der Mitteldruckbalken(s).

Einzel-Zu-Steuerung für Druckzylinder.

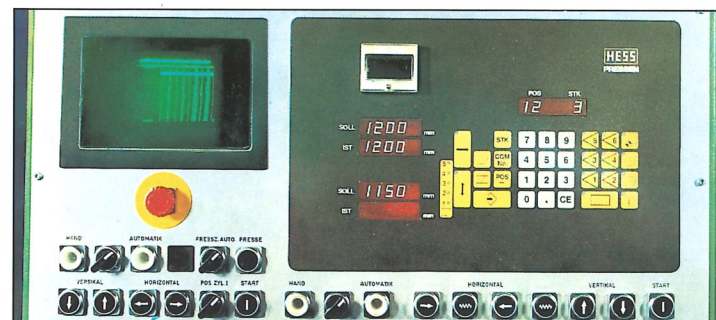
Universal-Laufschiene als Kompakt-Trägerelement für die überfahrbare Topfband-Einbohrereinrichtung, die Naglerlaufschiene und die Montageleiter.

Pendeldruckplatten für die Verpressung von schrägen Werkstücken.

Breiten-Ausgleichszulage für die Verpressung von kleinen Rahmenbreiten. Dadurch entfällt der arbeitsintensive Ausbau des Mitteldruckbalkens.

Elektronische Positionier-Steuerung, zwei Achsen, mit Maßvorwahl und Digitalanzeige für automatische, motorische Breiten- und Höhenverstellung. Programmvorwahl-Möglichkeiten: Drucktasten-Maßeingabe mit Einzelspeicherung und Digitalanzeige oder

manuelle Maßeingabe über Tippschalter-Positionierung für gemeinsame und/oder separate Breiten- und Höhenverstellung, Preßablauf manuell steuerbar.



Speichermöglichkeiten zur elektronischen Positioniersteuerung. Vorwahl-Maßeingabe über Folientastatur, Digitalanzeige für Rahmenmaße, Positionsnummer und Stückzahl. **Bildschirm** zur Darstellung der Fertigungspositionen, des Fertigungsstandes, Kontrolle und Abfrage mit Kursoraufzuruf. Ca. 20 Rahmenmaße in Bildschirmsichtfunktion. **Etikettendrucker** für Ausdruck der Maße, der Auftragsnummer, der Positionsnummer des gefertigten Werkstückes auf selbstklebende Etiketten, synchron gesteuert mit der elektronischen Positionier-Steuerung.

Automatisches Meß- und Übertragungssystem für Leimangabe und Rahmenpreßautomat an der Übergabestation der Vormaschine. **Automatisches Meß- und Übertragungssystem** für den Rahmenpreßautomat in der Leimangabemaschine.

Mit diesen Ausbau- und Automatisierungselementen kann der Hydro Lux den unterschiedlichsten Bedingungen und Fertigungsaufgaben angepaßt werden.

Topfband-Beschlageinbohren: siehe Seite 7.

Grundaufbau aus starkwandigen, großdimensionierten Rechteckhohlprofilen mit gehobelten Laufflächen als Verstellbasis des Schiebeschlitens, der Vertikal-Druckbalken und Druckzylinder. Darauf aufgebaut der Schiebeschlitten für die Breitenverstellung. Breitenmaß-Positionierung auf zwei synchron laufenden, stark dimensionierten Gewindespindeln mit extrem langen Spindellagern zur Aufnahme der Druckzylinder-Preßkräfte.

Höhenverstellung der Vertikaldruckzylinder auf zwei zentral angetriebenen Gewindespindeln mit extrem langen Spindellagern für die Aufnahme der Druckzylinder-Preßkräfte.

Vertikalpreßecke, aufgebaut mit exakt winkelgerechter Führung am durchgehenden Widerlager, doppelwirkender Vertikal-Hydraulik-Druckzylinder mit 200 mm Zylinderhub, 2100 kp Druckkraft (ca. 21000 N) bei 120 bar. Auf dem Schiebeschlitten die rechte Vertikalpreßecke, aufgebaut mit doppelwirkendem Vertikal-Hydraulik-Druckzylinder mit 200 mm Hub, 2100 kp (ca. 21000 N) Druckkraft bei 120 bar und doppelwirkendem Horizontal-Hydraulik-Druckzylinder mit 20 mm Hub, 2100 kp

(ca. 21000 N) Druckkraft bei 120 bar, präzise geführt auf gehobelten Laufflächen. Untere Preßecken, rechts mit Horizontal-Hydraulik-Druckzylinder mit 20 mm Hub, 2100 kp (ca. 21000 N) Druckkraft bei 120 bar, auf 400 mm Einlegefläche fixiert.

Auflagen- und Druckplattentiefe 100 mm.

Optische Maßabfragung der vorgelegten Rahmenhölzer erfolgt über Lichttaster mit Impulsgabe durch das Einlegen, sofort nach Entnahme des zuvor bearbeiteten Rahmens.

Hydraulische Versorgungsanlage 120 bar Druckleistung, aufgebaute Magnetsteuerventile und Sicherheitsschaltung, automatische Enddruckab- und Nachschaltung.

Schalt- und Steuer-schrank bedienungsgünstig links am Grundrahmen angebaut.

Elektrische Ausrüstung nach VDE, Gesamtanschlußwert: ca. 2,6 kW, 380 Volt, 3/N, 50 Hz. Pneumatik-Anschluß: R 3/8", max. 8 bar.

Hinweis: der HESS-Hydro Lux ist auch mit manueller Breitenverstellung lieferbar.

Standardgrößen/ Arbeitsbereiche

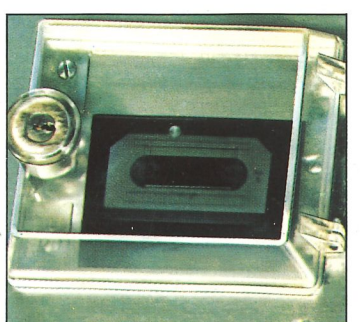
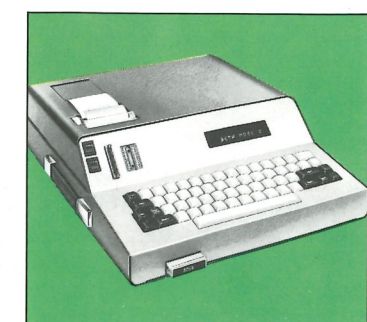
Außenmaße/ Stellmaße/ Platzbedarf

bei losem Einlegen		bei vorgestecktem Rahmen				
Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Tiefe
3050	2050	3050	2200	4300	3110	1400
3550	2250	3550	2400	4800	3310	1400
3550	2400	3550	2550	4800	3460	1400
4050	2400	4050	2550	5300	3460	1400
4550	2400	4550	2550	5800	3460	1400

Andere Arbeitsbereiche sind jederzeit lieferbar. Die Außenmaße gelten für die Grundmaschine. Je nach Zusatzausrüstungen verändern sich die Außenmaße in der Höhe bzw. in der Tiefe.

Das HESS know how

Für kommissionsweise Fertigungen, die über diese Leistungsklasse hinausgehen, verfügt HESS über die bereits bewährten aber immer noch zukunftsweisenden Hochleistungs-Rahmen-Preßautomaten der Sonderklasse: Programat-Digital und -Leser. Diese auch über EDV zu steuernden Maschinen benötigen keine manuelle Vorlegearbeit der losen Rahmenteile, sondern die Steuerung erfolgt automatisch über Rechner. Damit ist die Verkettung für die industrielle Fensterfertigung gegeben. So ist der Programat der Hochleistungs-Automat, der für die zukünftigen Entwicklungen gerüstet ist. In jeder HESS-Pressen steckt die über 25jährige Erfahrung des Unternehmens. Erfahrung, die Ihren Niederschlag in der Technik, Bedienung, Qualität und Präzision findet. Erfahrung, die Ihnen die Arbeit erleichtert, perfekte Ergebnisse garantiert und für Sie viel Geld spart und verdient.

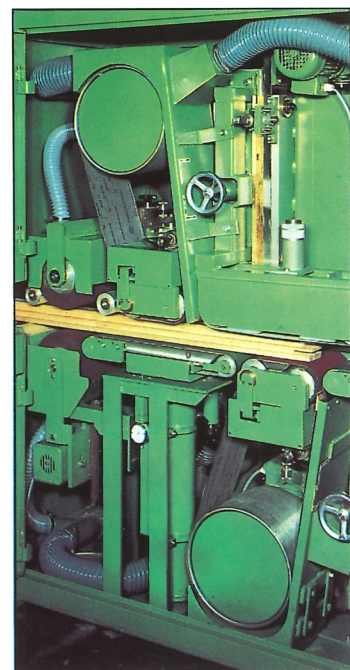
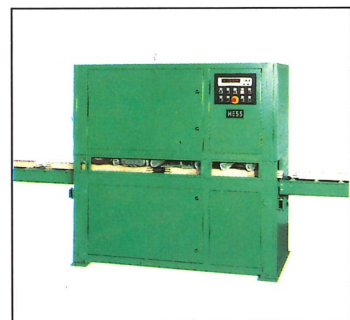


Perfektion aus einer Hand: Leimen, Pressen, Bohren, Schleifen

Schleifen mit HESS

HESS-Schleifmaschinen garantieren sichtbar perfektes Oberflächenfinish. Die neuen, von HESS weiterentwickelten Schleifmaschinen, unterscheiden sich von Wettbewerbszeugnissen durch wesentliche konstruktive Merkmale. So werden durch die Weiterentwicklung unruhiger Lauf, Schlupf, instabile Werkstückführung, Bandverlauf, Wärmeentwicklung und das „Rattern“ vermieden. Das Ergebnis ist sichtbar: perfektes Oberflächenfinish.

- Massive, schwere Konstruktion, die Eigenschwingungen ausschließt,
 - Ein- und Auslauftisch mit Säulenführung, dadurch: eigensteifes Bauelement, leichtgängig verstellbar, reagiert feinfühlig,
 - doppelseitig versetzte Bauweise
 - große Schrupprollen, die einen großen Bandradius und damit größtmögliche Schonung des Schleifbandes garantieren,
 - Schleifwalze für die Schrupp-Zerspanung gummiert,
 - Schleifschuh für Finish aus Spezialmaterial mit optimaler Wärmeableitung und zusätzlicher Gleitbelag-Auflage, leichte Handhabung bei Schleifschuhwechsel,
 - Schleifbandmotor 5,5 kW, dadurch: stärkste Spanabnahme ohne Motorüberlastung möglich,
 - spielfreie Höhenverstellung zur absolut präzisen Spanabnahme,
 - Maßanzeige für die untere Spanabnahme über Meßuhr oder Skala,
 - Transportbänder kalibriert.
 - rutschfeste Haft-Transportbänder,
 - auch ausprofilierter Hölzer werden kipp-sicher durch die Maschine geführt,
 - ruckfreier Transport auch bei kurzen Hölzern,
 - leiser Lauf, daher angenehmes Arbeiten,
 - bedienungsfreundlich, einfache und übersichtliche Bedienelemente,
 - übersichtlicher Aufbau im Schalt- und Steuer-schrank,
 - integrierte Bürst- und Finisheinrichtung (Zusatz-ausrüstung),
 - Schleifbandentspannung für Bandwechsel mittels Pneumatik-Einrichtung,
 - Höhenverstellung motorisch,
 - Schleifdickeneinstellung über Digital-Anzeige im 0,1-mm-Bereich (Zusatz-ausrüstung)
 - 2-Punkt-Absaugung für Direktabsaugung an der Schrupp-rolle und Flugstaubabsaugung an der großen Antriebs-trommel,
 - Vorschub stufenlos regelbar.
- Wenn Sie ausführliche Informationen wünschen, fordern Sie den Spezialprospekt an.

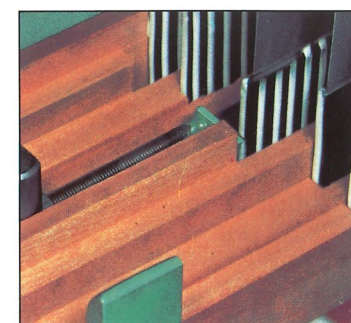


Leimangabe-Maschine

Rationalisieren mit HESS-Leimangabe-Maschinen, für ein- oder doppelseitigen Leimauftrag



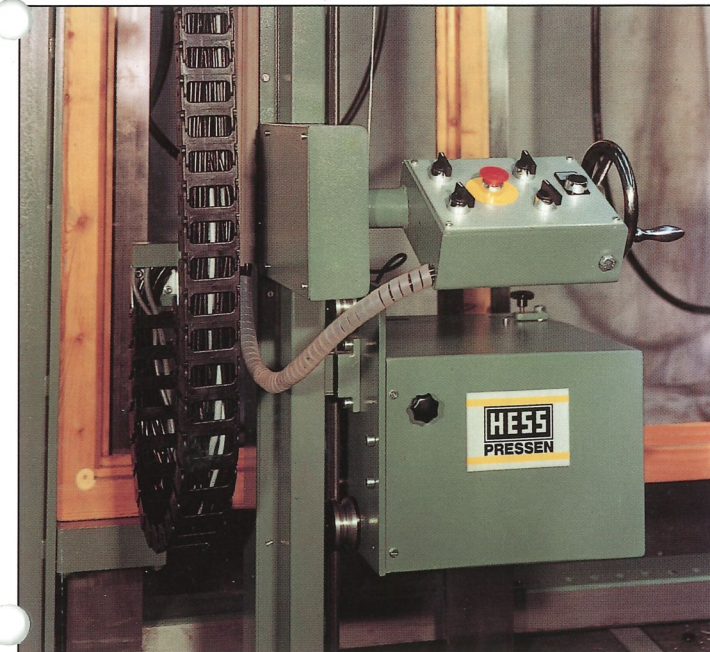
Schlitz-Zapfenverbindungen müssen vollflächig (auch an der Brüstung) belemt sein, damit eine haltbare und dauerhafte Eckverbindung gewährleistet ist. Die HESS-Leimangabe-Maschine löst diese Aufgabe schnell und zuverlässig, so daß die Fertigungsleistung der Rahmenpresse voll genutzt werden kann. Die Dosierung der Leim-menge kann nach Ihren Wünschen erfolgen.



Topfband-Beschlag-einbohren Exakt, schnell, ausrißfrei

Die Paßgenauigkeit des Fensterflügels zum Fensterrahmen wird wesentlich durch den maßgenauen Sitz der Topfbandbeschläge bestimmt. Daher bietet

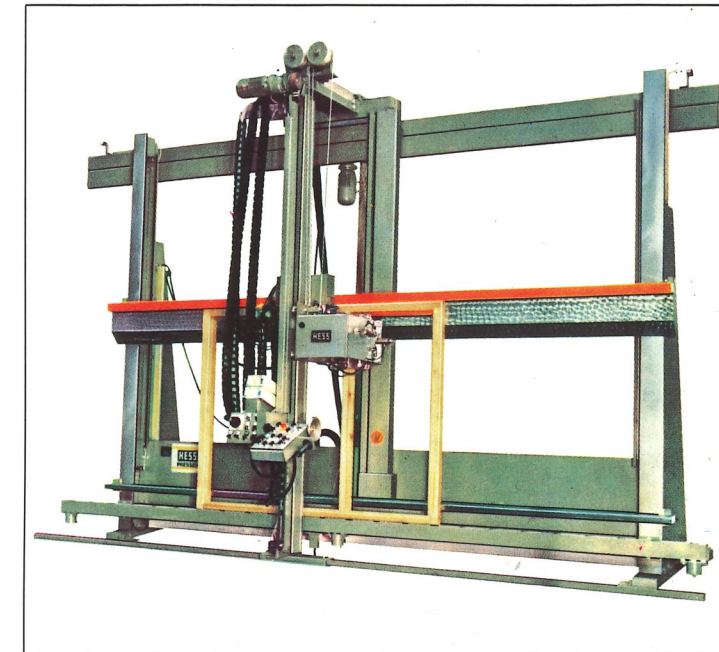
sich das Bohren für die Topfbandbeschläge in der Presse an, weil die Rahmen dort exakt und absolut winkelgenau positioniert sind.



1. Beschlag-Einbohrereinrichtung

Die Beschlag-Einbohrereinrichtung ist eine Weiterentwicklung des Beschlag-Einbohrgerätes, mit der noch schneller und einfacher die Bohrungen für die Topfbandbeschläge an jeder beliebigen Position auf der Bandseite der Rahmen oder Elemente gesetzt werden können. Zwei gehobelte Führungsbahnen bilden die Grundbasis für den manuell breitenverschiebbaren Bohrschiebeschlitten mit aufgebautem, manuell über Handwinde höhenverstellbarem Bohr-aggregat. Das Kernstück bildet die Bohreinheit mit dem

speziell ausgebildeten HESS-4-fach-Anschlag-System. Dieses Anschlag-system ist für die Feinkorrektur verstellbar. Die Bohrvorwahl – links – rechts – oben – unten – erfolgt über Wahlschalter in dem Bedienpult, das in günstiger Arbeitshöhe am Bohrschlitten angebaut ist. Die Bohrlochtiefe wird einmalig auf die Beschlag-art eingestellt. Auf verschiedene Rahmen-stärken reagiert das Bohraggregat durch Rahmenab-tastung. Für Rahmenstärken von min. 54 mm bis max. 100 mm.



2. Beschlag-Einbohrstation

Die Beschlag-Einbohrstation ist ein separater Arbeitsplatz in der Fensterfertigungsstraße. Der Einsatz dieser separaten Station empfiehlt sich überall dort, wo die Fenster in größeren und großen Serien bzw. Stückzahlen gefertigt werden, damit die Rahmenpresse bzw. der Rahmenpreß-Automat ausschließlich für das Verpressen der Rahmen genutzt werden kann. Ein weiterer Vorteil liegt darin, daß eine Vielzahl von Bohrungen (z. B. Elementebau) schnell und präzise ausgeführt

werden können. Damit ist ein fließender Arbeits-ablauf mit hohen Stück-zahlen und gleichmäßiger Kapazitätsauslastung gegeben. Technik und Funktion der Einbohrstation sind im Prinzip mit der Einbohr-einrichtung identisch. **Ausbaustufen zur Automatisierung und Rationalisierung** Motorische Breiten- und Höhenverstellung der Bohreinheit. Digitalanzeige der Bohrposition. Ein- und Austransporteinrichtungen, manuell oder motorisch.

Das HESS-Programm

Rahmenpressen

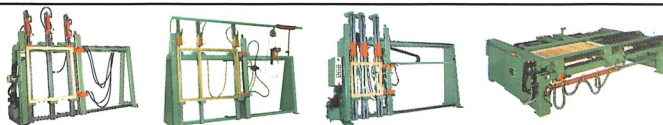
Variant
Economic

Rahmenpressen für kleinere bis mittlere Handwerksbetriebe, Standard-Rahmenpressen für leichtere bis mittelschwere Arbeiten. Auch als Kanten- und Fugenverleimpresen einsetzbar.



Hydro Export
Hydro Nr. 1
Hydro Spezial
Universal

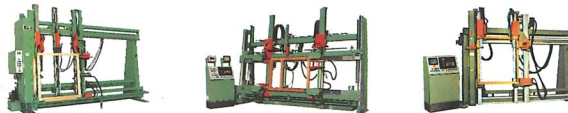
Die Rahmenpressen mit dem universellen Grundkonzept für den vielseitigen Einsatz. Für Handwerksbetriebe mit mittleren bis schweren Arbeiten. Mit und ohne Teilautomatik.



Rahmenpreß-Automaten

Hydro Lux
Centro-Reihe
Programat-Reihe

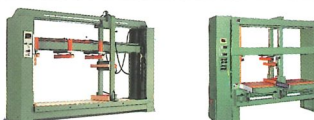
Hochleistungs-Rahmenpreß-Automaten für spezialisierte Handwerks- und Industriebetriebe mit teil- oder vollautomatischen Fertigungsabläufen, ausgelegt auf hohen Durchsatz und Betriebe mit (verketteten) Fertigungsstraßen.



Korpuspressen

Express
Formatic

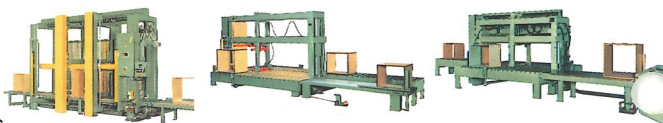
Für Handwerks- und Industriebetriebe. Vom Standard-Grundmodell bis zur rechnergesteuerten Formatic-Korpuspresse. Ein- oder zweistationig.



Korpus-Montagelinien

Formatic Linear
Formatic U-Form
Formatic Z-Form

Für die Kommissions- und Serienfertigung. Automatisch arbeitende Korpus-Montagelinien, mit taktgesteuerten Arbeitszyklen, in den unterschiedlichsten Leistungsgrößen und Aufstellungsvarianten. Die Linien zeichnen sich durch Schnelligkeit, Präzision und extrem kurze Umstellzeiten aus.



Frontendurchlaufpressen

Frontomat

Schneller, präziser, rationeller. Die 3 neuen Standards in der Fronten-, Rahmen- und Türenverleimung. Leistungs- und Qualitätssteigerung bei erheblich reduziertem Arbeitsaufwand durch automatisierte oder teilautomatisierte Arbeitsabläufe.



Kantenverleimpresen

Mobil 3000, 2500, 1000

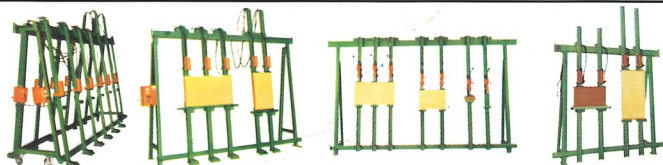
Kontinuierliches Arbeiten mit unterschiedlichen Werkstückgrößen und -dicken mit PVAC-Leim. HESS 2-Stufen-Preßtechnik für Ausrichtkorrekturen, mit freier Sicht auf den gesamten Arbeitsbereich.



Kanten- und Fugenverleimpresen

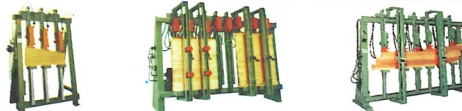
KP 1/KP 2, KP-Standard 1/2
KP 1 000/1 000 D
KP 2 000/2 000 D

Für Handwerksbetriebe aller Art. Für Kanten-, Fugen- und Brettverleimung mit pneumatischer oder handhydraulischer Ausrüstung. Ein- bzw. zweiseitig beschickbar, ein- oder mehrstationig.



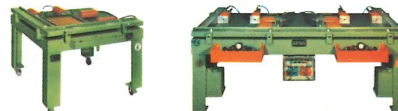
Blockverleim- und Treppenstufenpressen

Für Betriebe, die Treppenstufen, Treppenwangen und Massivholz verleimen. Auch für schwere Kanten- und Fugenverleimung einsetzbar.



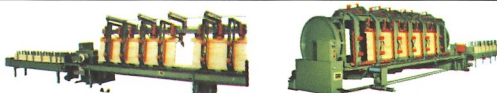
Tischpressen

1- und 2-stationige Universalpressen für Korpusse, Fronten, Kassetten, Gehäuse, Etuis, Spielzeug etc. Auch für Folding-System und Gehrungsverleimung.



Lamellieranlagen und -pressen

Optimale Holzausnutzung und -veredlung für industriell und handwerklich fertige Betriebe. In jeder Größe und Leistungsklasse.



Leimangabe und -auftragsmaschinen

Für die Rationalisierung und den wirtschaftlichen Leimauftrag in der Fertigung.



Schleifmaschinen

Junior
Expert

Perfektes Oberflächenfinish für Massivholz und Leisten von 4 - 150 mm Dicke und 190 mm Breite. Auch für Kurzhölzer. Von der Einzelmaschine bis zur Verkettung.



Sonderanlagen und -pressen

Wir planen und entwickeln Sonderanlagen und Maschinen für die Bereiche Pressen, Leimen, Bohren, Schleifen und Lamellieren.

HESS
PRESSEN

Reinhold Hess GmbH + Co. KG
Maschinenbau
Weilstetten, Espachstraße 21
Postfach 20 24
D-7460 Balingen
Telefon (0 74 33)* 30 82-0
Telex 7 63 650 hess d
Telefax (0 74 33) 30 82-43