

# MASCHINEN FÜR DIE BLECHBEARBEITUNG

## LASERSCHNEIDANLAGEN



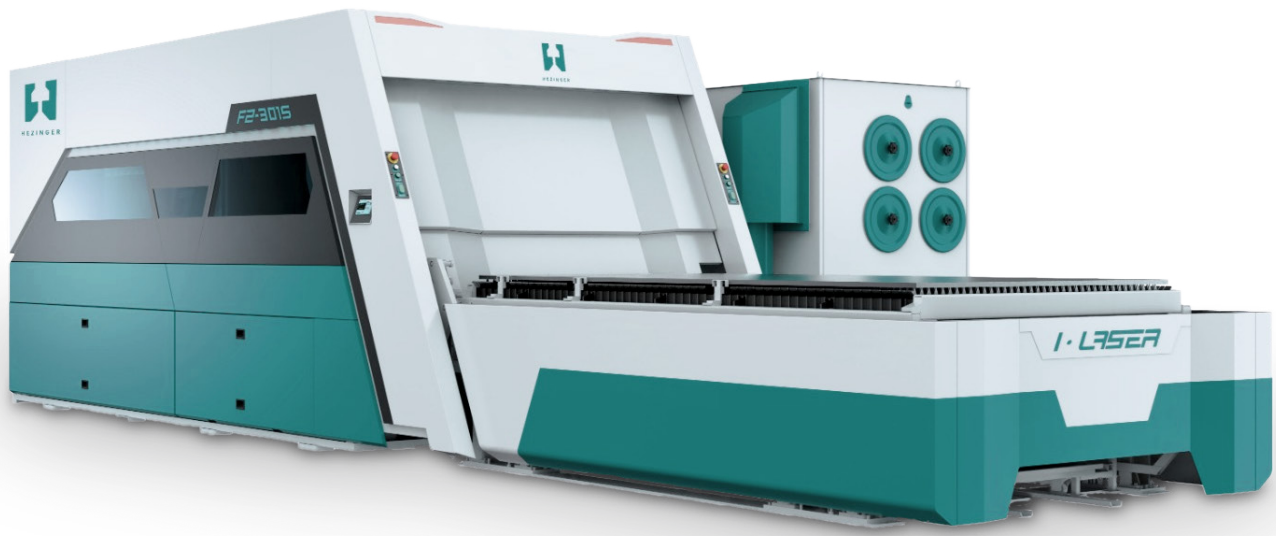
## CNC-GESTEUERTE LASERSCHNEIDANLAGE

HLF Hezinger-LaserLine mit IPG-Laserquelle

**HLF 2560**

Stand: 05.04.2026

# Beschreibung LaserLine Typ HLF



Beispiel: F2-1530 – Laser mit 2 kW Faserlaser  
Schneidbereich 1.500 x 3.000 mm

## Maschinenbeschreibung

Alle Laser-Schneidmaschinen der Baureihe HLF werden mit IPG-Laserquelle, Precitec-Kopf und kompletter ESA-Software betriebsbereit ausgeliefert. Die Laseranlagen werden nach unseren strengen Vorgaben und Stücklisten bei unserem Partner MVD Inan in Konya gefertigt.

Die Fertigung sowie die Endabnahme sind einer ständigen Qualitätskontrolle unterworfen. Alle verwendeten Komponenten wurden von Hezinger freigegeben. Die Lieferung erfolgt

mit CE-Zeichen und CE-Konformitätserklärung (Abnahme durch SGS). Die deutsche Bedienungsanleitung und die Maschinen-Dokumentation erfüllen alle aktuellen Vorschriften.

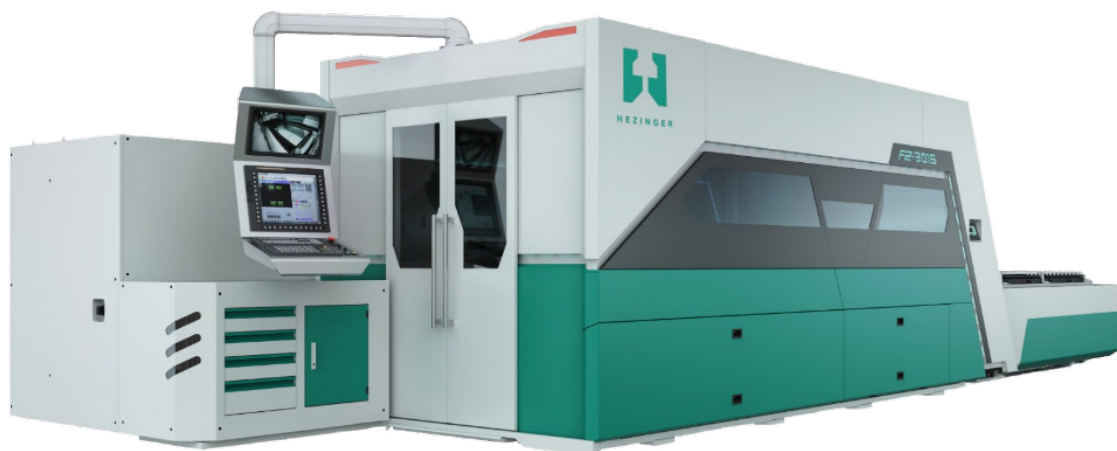
Gemäß DIN EN 60825-4 ist die Laserschneidanlage für die Betriebsart T2 ausgelegt, die einen zyklischen Kurzzeitbetrieb mit zwischenzeitlicher Überprüfung vorsieht. Dabei wird ein Inspektionsintervall von 100 Sekunden eingehalten, um die Sicherheit und Funktionalität der Laserschutzwände zu gewährleisten.

## Betriebsfertige Laser-Schneidanlage

Alle im Werk vorgenommenen Einstellungen werden unverändert, einteilig beladen und am Arbeitsort installiert. Die Maschine ist in kurzer Zeit produktionsfähig. Alle Glasfaserkabel, Resonatoren und elektrische Anschlüsse sind in kürzester Zeit Einsatz- und schneidebereit.

Praktisches anwenderorientiertes und benutzerfreundliches Design. Maschinenkörper- und Brückendesign wurden optimal gestaltet. Die Aufstellfläche ist auf ein minimales reduziert.

- ▶ Hochgenaue Stahl-Schweiß-Konstruktion
- ▶ Zahnstangenantriebs-System
- ▶ IPG Faserlaserquelle
- ▶ IPG Laserkühlereinheit
- ▶ Precitec ProCutter Schneidkopf
- ▶ Touchscreen-CNC-Steuerung
- ▶ Kameraüberwachung des Schneidbereiches und des Wechseltisches
- ▶ Einfache und benutzerfreundliche Bedienung
- ▶ Schneller, robuster Wechseltisch
- ▶ Absauganlage mit Klappenabsaugsystem
- ▶ Aluminium Schneidbrücke

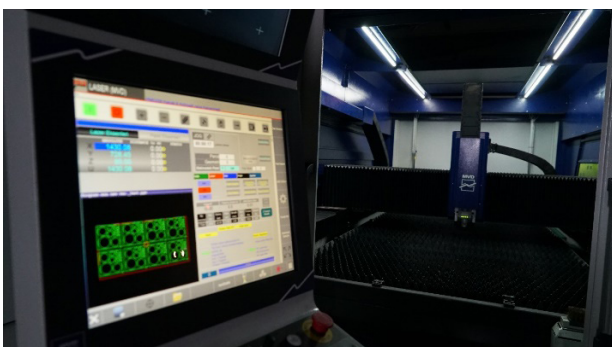


## CNC Maschinensteuerung

### ESA-Kontrollsteuerung mit 21 Zoll Touchscreen Monitor

#### CNC-Bedienfeld

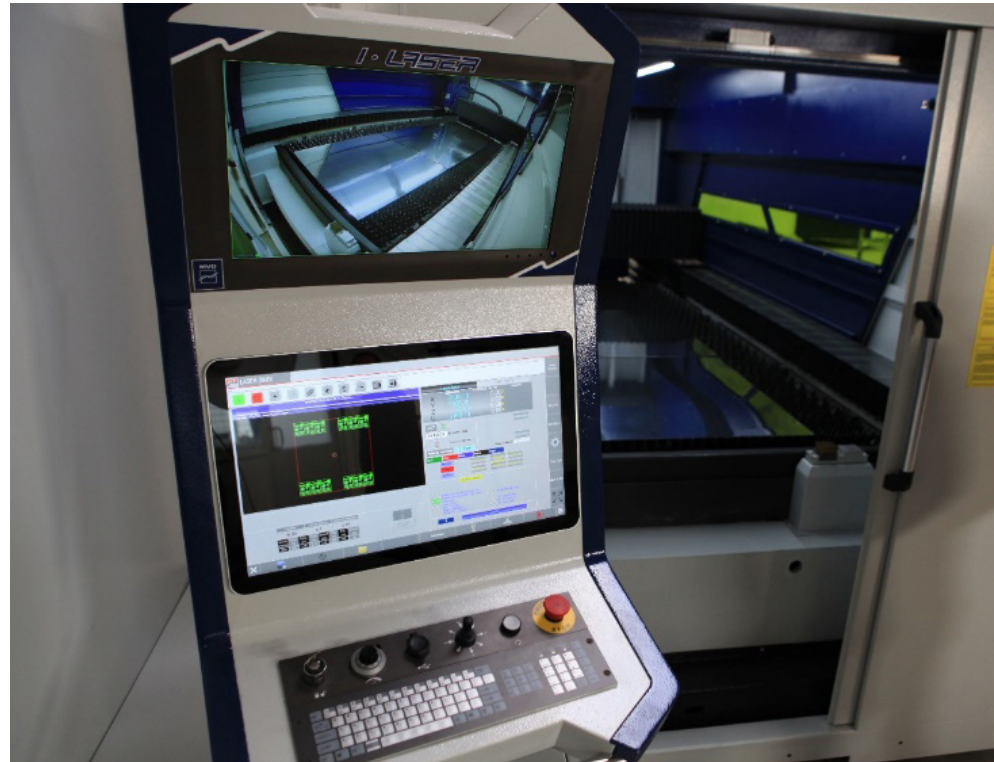
- ▶ Windows-basiertes Betriebssystem
- ▶ Multi-Touch-Farbgrafik-Display
- ▶ Multi-Funktions-Tastaturunterstützung, Joystick und Geschwindigkeitspotentiometer
- ▶ Schnelle Maschinensteuerung und Datenübertragung mit EtherCAT Communication
- ▶ Parameterbibliothek für Anforderung unterschiedlicher Materialarten und -stärken
- ▶ Mit Fly-Cut-Funktion sind ähnliche Schnittrichtungen ohne Änderung der Schneidtechnologie möglich
- ▶ Effektiver Prozesszeitvorteil bei dünnen Blechen, durch die „No-piercing“ Einstech-Technologie
- ▶ Bessere Ergebnisse bei dicken Schnitten durch Priorisierung aller Piercings vor dem regulären Schnitt
- ▶ Programmübertragungsfunktion über das Netzwerk oder USB möglich
- ▶ Mehrsprachige Unterstützung
- ▶ Erweiterte Blecherkennungsfunktionen
- ▶ Referenzoptionen, sowie Blechausrichtungsfunktionen
- ▶ Festlegen verschiedener Benutzer-Login-Stufen für Bediener / Wartung / Programmierung
- ▶ Multifunktionale Auftragssuche / Abruffunktion für Werkstückaufträge



## Kamera Abbildungssystem

Mit hochauflösenden Kameras innerhalb und hinter der Maschine, kann der Bediener die Abläufe während des Betriebs zeitgleich verfolgen und den Schneidevorgang sicher und schnell fortsetzen. Solange das Kamerasystem aktiv ist, wird jegliche Aktion stets aufgenommen und bis zu 30 Tage gespeichert.

Darüber hinaus kann mit Hilfe der Fernzugriffsanwendung sowohl vom PC, als auch vom Smartphone in Echtzeit die Aufnahme sofort angezeigt und übertragen werden.



## Technische Beschreibung

### Automatische Blechlagekorrektur

Durch eine automatische Aufnahme der Maschine, des auf den Tisch abgelegten Blechs, kann die Position und die Größe des Blechs erkannt und gemessen werden. Somit kann in wenigen Sekunden mit dem Schneiden begonnen werden.

### Schrottförderband

Dieses dient zum Transportieren der geschnittenen Werkstücke und des Abfalls aus der Maschine, in einen dafür vorgesehenen Kasten, so dass Teile getrennt und Schneidrückstände entfernt werden können.



### Laser Schutzglas

Zur Sicherheit des Bedieners vor Laserstrahlen wird ein sicheres Schutzglas umher der Maschine verwendet.



### Revisionschächte

Zum Reinigen, zur Kontrolle und zur Wartung der Maschine, lassen sich Revisionschächte an den Seiten der Maschine öffnen.



## Düsenreinigung und Kopfkalibrierung

Damit qualitativ hochwertige und schnelle Schnitte von Blechteilen ermöglicht werden, ist eine automatische Reinigung der Düsen von Restpartikeln erforderlich.

Ebenso erforderlich ist eine stetige Kalibrierung des Schneidkopfes. Dieses erledigt die Maschine voll automatisch auf dem vorgesehene Kalibrierplatz oder auf dem aufgelegten Blech.



## Starter Set

Die Maschinenkonfiguration beinhaltet ein Verschleißteil-Starterset, welches aus folgenden Komponenten besteht:

- ▶ 5 x Schutzglas für die Linse im Schneidkopf
- ▶ 1 x Reinigungsset für Schutzgläser
- ▶ 2 x Keramikeinheit für Schneidkopf
- ▶ 20 x Schneiddüsen

# Modell HLF 2560

HLF Hezinger-LaserLine mit IPG-Laserquelle



## Technische Daten

Schneidlänge	6.100 mm
Schneidbreite	2.500 mm
Höhenverstellung Z	120 mm
Achsgeschwindigkeit	150 m/min
Beschleunigung	4 g
Positioniergenauigkeit	+/- 0.05 mm
Wiederholgenauigkeit	+/- 0.03 mm
Tischbeladung max.	4500 kg
Tischwechselzeit	45 s
Maschinen Länge ca.	16.725 mm
Maschinen Breite ca.	5.520 mm
Maschinen Höhe ca.	2.600 mm
Maschinen Gewicht ca.	31.000 kg

## Grundausrüstung

- ▶ Schneidkopf Precitec ProCutter 2.0
- ▶ IPG Laser
- ▶ IPG Kühlung
- ▶ CNC Steuerung ESA 21"
- ▶ Kamera Abbildungssystem
- ▶ Automatische Blechlagekorrektur
- ▶ CNC Wechseltisch
- ▶ Schrottförderband
- ▶ Laser Schutzglas
- ▶ Revisions-Schächte
- ▶ Automatische Düsenreinigung und Kopfkalibrierung
- ▶ Filter Absauganlage Bomaksan
- ▶ Starter Kit
- ▶ Postprozessor oder Libellula CAD/CAM