

MASCHINEN FÜR DIE BLECHBEARBEITUNG

RICHTEN



RICHTMASCHINE

Hezinger-BendLine Baureihe RM

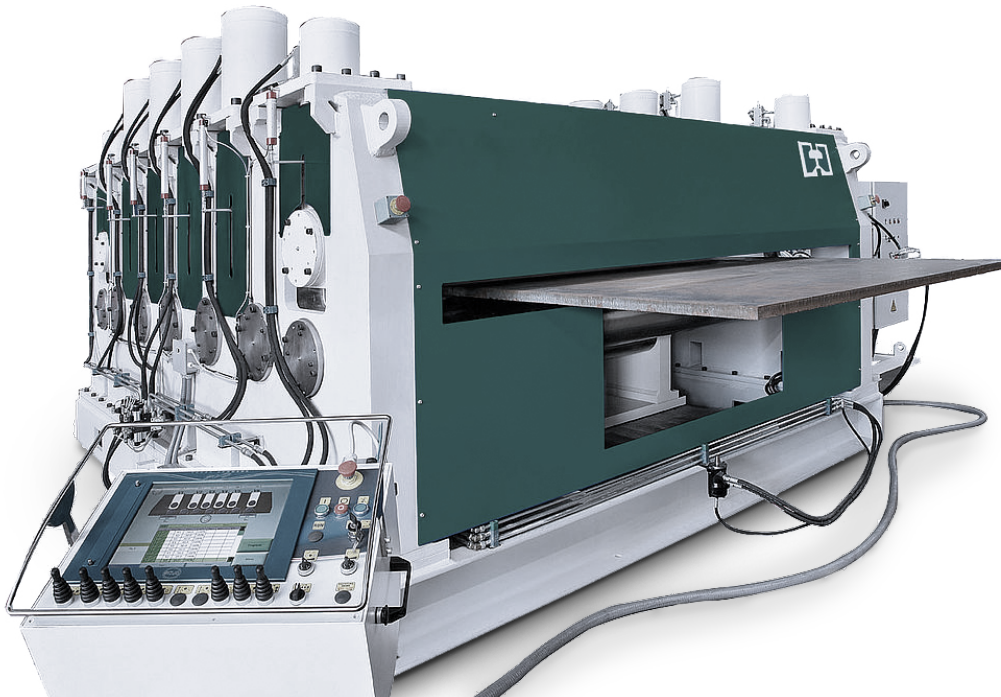
RM1020

Stand: 18.06.2026

Beschreibung hydraulische Richtmaschine



Hezinger StraightLine Baureihe RM



Maschinenkonzept

Mit der Richtmaschine Hezinger MG-RM bringen Sie Blechplatten in Form. Die schwere Richtmaschine mit hydraulisch angetriebenen Walzen sorgt für eine präzise Formgebung der eingeführten Bleche. Die vertikale Zustellung der Walzen ist CNC-gesteuert. So erhalten Sie die optimalen Richtergebnisse. In der Steuerung der Richtmaschine sind Ihre entsprechenden Richtarbeiten als Programme hinterlegbar und so jederzeit einfach auf Knopfdruck replizierbar.

Die Hezinger Richtmaschine MG-RM ist für Blechplatten konzipiert. Die stabile, robuste Konstruktionsweise und einfache Bedienung sorgen für eine produktive, sichere und langlebige Anwendung. Die Richtmaschine ist vor- wie nachgelagert über Handling-Systeme und Rollentische erweiterbar. Mit der Hezinger Richtmaschine MG-RM bauen Sie auf eine solide, wirtschaftliche und produktive Lösung für das präzise Richten Ihrer Blechplatten.

Zustellung der Richtwalzen

Wahlweise können statt der 9 auch 11, 13 oder 15 Richtwalzen verwendet werden. Je nach Aufgabenstellung wird die größere Anzahl unten oder oben montiert: Für aufgebogene Bleche wird oben eine Walze weniger als unten montiert, bei anderen Verbiegungen werden zum Beispiel 5 Walzen oben und 4 Walzen unten verbaut.

Die oberen Richtwalzen werden einzeln über hydraulische Zylinder vertikal zuge- stellt. Die Positionierung bestimmt das Richtergebnis, sie kann manuell oder über einen CNC-Steuerung erfolgen.

Am Einlauf und am Auslauf der Richtmaschine können jeweils ein Paar Klemmwal- zen für den Transport des Materials verbaut werden. Diese werden, ebenso wie alle unteren Richtwalzen, von Hydraulik-Motoren mit Untersetzung einzeln angetrieben.

Richten – CNC-gesteuert

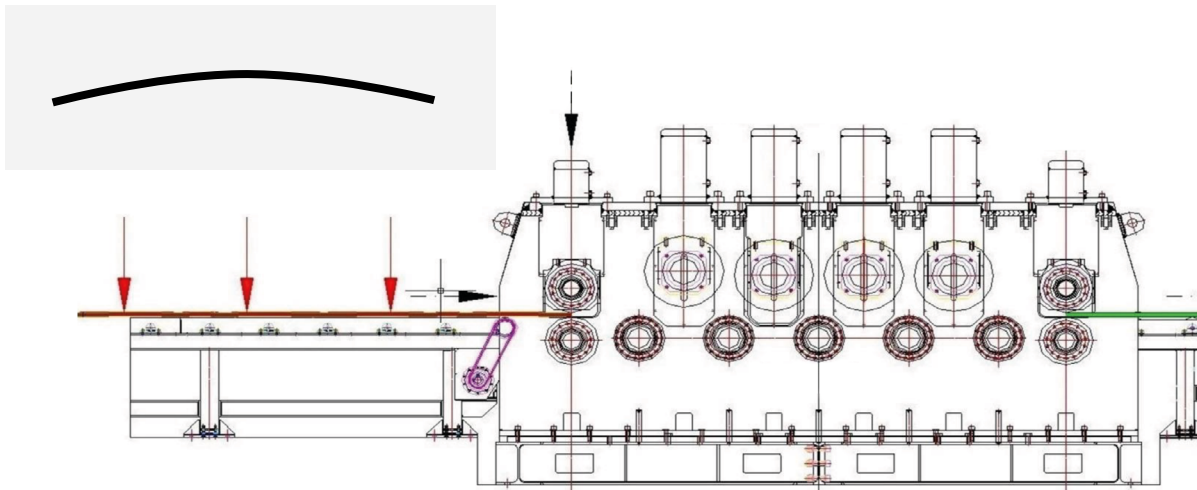
Für eine verbesserte Einstellung der Richt- walzen bieten wir die CNC-Steuerung Grafik TouchCommand auf einer fahrbaren Bedien- konsole an:

- ▶ Die TouchScreen Steuerung
TouchCommand regelt den kompletten Richtvorgang einschließlich aller Walzen- zustellungen wie den Einzug des Materials und die Justierung aller oberen Richtwalzen

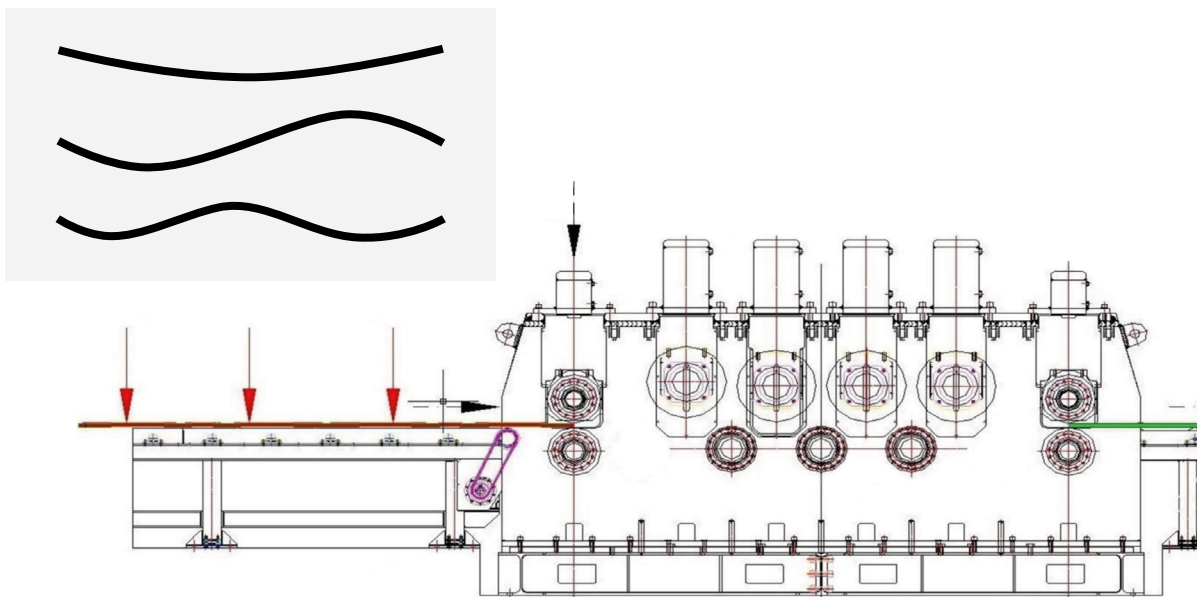


Wahlweise können die 9 Richtwalzen je nach Aufgabenstellung in der Maschine positioniert sein: für aufgebogene Bleche (Typ A) sind oben 4 Walzen zu 5 Unterwalzen montiert, bei anderen Verbiegungen werden 5 Walzen oben montiert und 4 Walzen unten.

Verformtes Blech – Typ A



Verformtes Blech – Typ B, C, D



Modell RM1020

Hezinger-BendLine Baureihe RM



Technische Daten

Richtbreite	1.050 mm
Richten ST	20,0 mm
Richten VA	18,0 mm
Richten ALU	23,0 mm
Oberwalzen	4 Stück
Unterwalzen	5 Stück
Durchm. Oberwalzen	260 mm
Durchm. Unterwalzen	260 mm
Durchm. Klemmwalzen	200 mm
Motorleistung	11 kW

Grundausrüstung

- ▶ Steuerung über joy-sticks auf einem fahrbaren Bedienpult
- ▶ Direktantrieb der oberen Richtwalzen (Planetengetriebe)
- ▶ Dauerschmierung aller Lager
- ▶ Hydraulik-Kreislauf mit Sicherheits-Ventil
- ▶ Sicherheitsleine um den Gefahrenbereich mit Auslösung der Notaus-Funktion
- ▶ CE-Konformitätserklärung
- ▶ CE-Zeichen
- ▶ Deutsche Bedienungsanleitung