MASCHINEN FÜR
DIE BLECHBEARBEITUNG

LASERSCHNEIDANLAGEN



CNC-GROSSROHRLASER HLR-TL360

HLR-TL360 Hezinger-LaserLine mit Raycus-Laserquelle

HLR-TL360

Stand: 20.11.2026

© www.hezinger.de

Beschreibung
LaserLine Typ HLR



Beispiel: Laser HLR TS12

Maschinenbeschreibung

Alle Laser-Schneidmaschinen der Baureihe HLR werden mit Raycus Laserquelle, RayTools Schneidkopf und kompletter FSCut betriebsbereit ausgeliefert.

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

Die HLR Serie ist für das präzise Schneiden von Rund-, Quadrat- und Rechteckrohren ausgelegt. Sie vereint wirtschaftliche Effizienz mit hoher Leistung, überzeugt durch präzise Schnitte, schnelle Bearbeitungszeiten und eine robuste Maschinenkonstruktion.

Installation und Inbetriebnahme

Alle werkseitigen Einstellungen bleiben unverändert. Die Maschine wird einteilig geliefert und vor Ort installiert, sodass sie in kürzester Zeit einsatzbereit ist. Glasfaserkabel, Resonatoren und elektrische Anschlüsse sind sofort funktionsfähig.

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

Maschinenaufbau und Komponenten

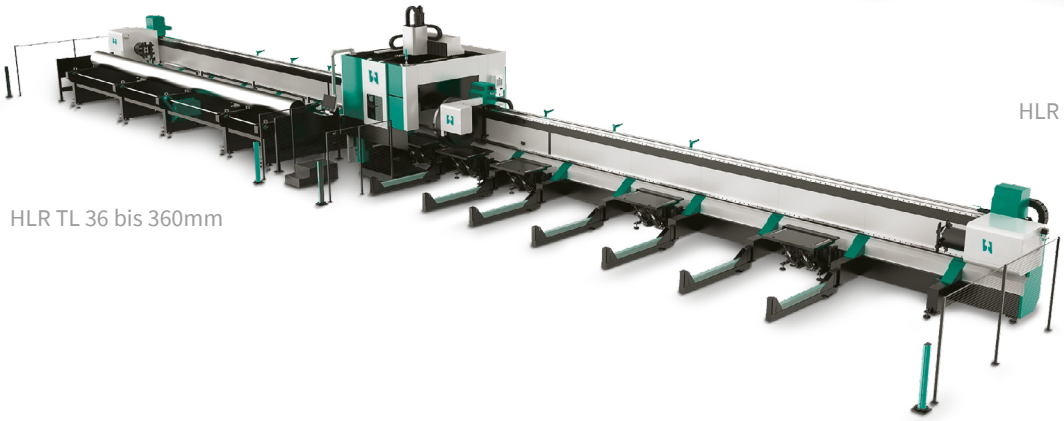
- Hochgenaue Stahl-Schweiß-Konstruktion
- Raycus Faserlaserquelle
- S&A Laserkühlereinheit
- RayTools Schneidkopf
- Touchscreen-CNC-Steuerung
- Einfache und benutzerfreundliche Bedienung
- Schnelle und robuste Aufnahme
- Absauganlage



HLR TS 12 bis 120mm



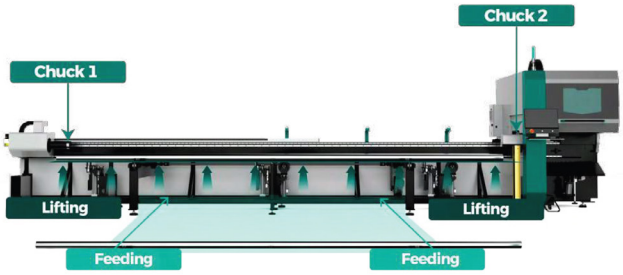
HLR TM 24 bis 240mm



HLR TL 36 bis 360mm

Hochstabile Maschinenkonstruktion

Das massive Maschinenbett mit verstärkter Dreiecksstruktur gewährleistet maximale Stabilität und minimale Vibrationen während der Bearbeitung. Dies führt zu hervorragender Schnittqualität und dauerhaft hoher Präzision.



Ausstattungsmerkmale auf einen Blick

- intelligentes Smart-Control-Steuerungssystem
- Schnellwechsel-Spannfutter für kurze Rüstzeiten
- Präzisionsspannfutter für Vierkantrohre
- stabil konstruiertes Maschinenbett für hohe Prozesssicherheit



Die HLR-Serie bietet damit eine zuverlässige Lösung für Unternehmen, die ihre Rohrbearbeitung effizient, präzise und wirtschaftlich automatisieren möchten.

Modell HLR-TL360

HLR-TL360 Hezinger-LaserLine mit Raycus-Laserquelle

Technische Daten

Schneidlänge	6.000 mm
Restrohr min.	160 mm
Höhenverstellung Z	500 mm
Achsengeschwindigkeit	50 m/min
Beschleunigung	0.6 g
Positioniergenauigkeit	+/- 0.05 mm
Wiederholgenauigkeit	+/- 0.05 mm
Rohrgewicht max.	1000 kg
Rundrohr:	
Außendurchmesser min	10 mm
Außendurchmesser max	360 mm
Rechteckprofil:	
Seitenlänge min	10 x 10 mm
Seitenlänge max	350 x 350 mm
Maschinen Länge ca.	11.500 mm
Maschinen Breite ca.	2.830 mm
Maschinen Höhe ca.	2.750 mm
Maschinen Gewicht ca.	8.200 kg

Grundausstattung

- Schneidkopf RayTools
- Raycus Laser
- S&A Kühlung
- CNC Steuerung ESA 21"
- Kamera Abbildungssystem
- Automatische Blechlagekorrektur
- ausfahrbarer Schneidtisch
- Laser Schutzglas
- Revisions-Schächte
- Filter Absauganlage
- Starter Kit
- Postprozessor oder Libellula CAD/CAM
- Druckluftversorgung: 8 - 10 Bar, trocken

HINWEIS:
Alle Angaben in diesem Angebot erfolgen unter dem Vorbehalt technischer Änderungen, insbesondere im Hinblick auf Anpassungen an die von Ihnen gewählte Ausstattung und Optionen.
Dies betrifft ausdrücklich auch die technischen Daten, wie beispielsweise Gewicht und Abmessungen Ihrer Maschine.