HEZINGER

MASCHINEN FÜR DIE BLECHBEARBEITUNG

RUNDEN



LINEARE 4 WALZEN RUNDBIEGE MG4LG

Lineare 4-Walzen Rundbiegemaschine MG4LG

MG4LG2008

Stand: 13.11.2026

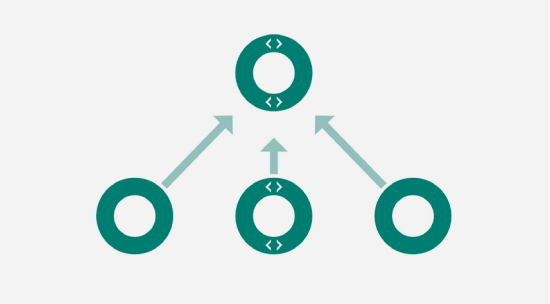
© www.hezinger.de

Beschreibung Rundbiegemaschine Hezinger-BendingLine Baureihe MG4LG



Maschinenkonzept

Die 4-Walzen Rundbiegemaschinen der Baureihe MG4LG arbeiten nach dem Prinzip der beidseitigen Anbiegung. Von beiden Seiten kann das Blech in die Maschine eingeführt und gebogen werden. Die Zustellung der beiden Seitenwalzen erfolgt gerade in einer Linearführung. Das hat den Vorteil, dass der Abstand von dem Klemmpunkt zwischen den Zentralwalzen und den Seitenwalzen gering ist und somit kurze und enge Biegeradien realisiert werden.



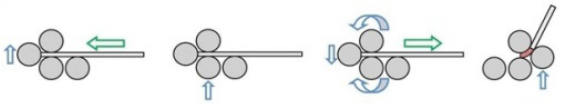
Biegeprinzip



1. Blech einlegen und ausrichten, die Seitenwalze dient als Anschlag



2. Anbiegung, das Blech wird zwischen den Zentralwalzen geklemmt

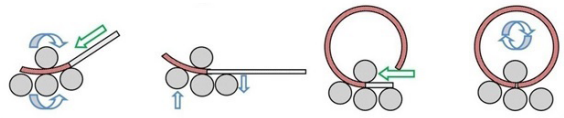




3. Einrunden bis zur Übergabe an die andere Seitenwalze

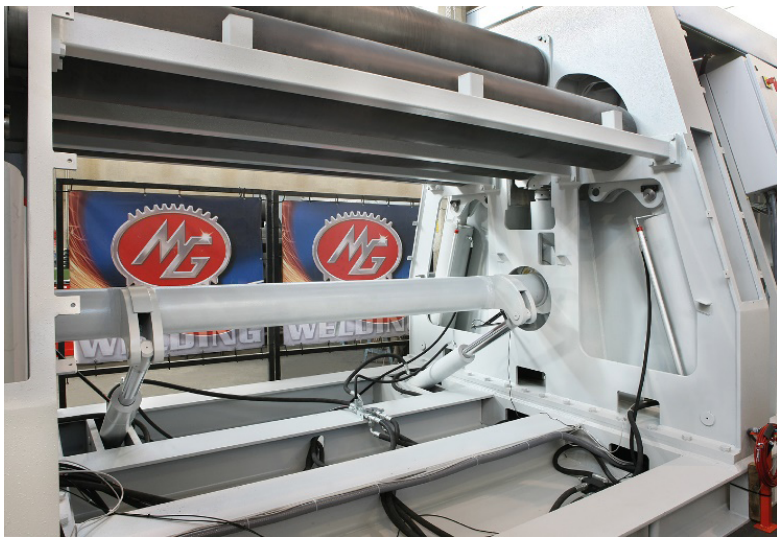


4. Zweite Anbiegung am Ende der Rundung



Technische Ausstattungsvarianten

Parallelität der Seitenwalzen



Die 4-Walzen Rundbiegemaschinen der Baureihe MG4LG werden mit einem elektronischen Systemen für die Parallelität der Seitenwalzen ausgeliefert:

1. **Unterwalze: Torsionswelle**
   Zustellung der Unterwalze durch zwei Exzenter-Scheiben, welche über die Drehung einer Torsionswelle verstellt werden. Die Parallelität der Unterwalze erfolgt also mechanisch durch die Torsionswelle.

2. **Seitenwalzen:**
   Elektronische Synchronisation
   Die lineare Zustellung der Seitenwalzen erfordert ein Mess-System im master-slave-Verfahren, um die Parallelität auf jedem Höhen-Niveau zu gewährleisten.

Walzenantrieb, Bremse und Lagerung

Die geschmiedeten Walzen aus C45 Alloy-Stahl werden mit Induktion an der Oberfläche auf 50 – 55 HRC gehärtet. Diese Härtung eignet sich für ST-Stahl, Edelstahl und Hardox und reduziert den Verschleiß beim Runden und Konischbiegen.

Die Walzen werden direkt angetrieben. Ein Hydro-Motor auf einem Planeten-Getriebe ist direkt auf der Walze aufgeflanscht – ohne Kräfteverlust durch Ketten oder Kardanwellen.

Zusätzlich kann für große Abwicklungen eine Bremse verbaut werden, welche das Nach-Rotieren durch den Schub-Druck des Materials ausschließt.

Alle Walzen sind beidseitig in groß-dimensionierten Pendelrollenlagern eingebracht. Die Walze ist spannungsfrei gelagert, auch bei Aufbiegung oder einseitiger Belastung (Konischbiegen).







Fahrbares Bedienpult

Alle Maschinen der Baureihe MG4RE werden mit einem fahrbaren Bedienpult ausgeliefert. Alle Walzenbewegungen und alle angebauten Stützeinrichtungen werden über Joysticks angesteuert. Mit Digitalanzeigen haben Sie die Position der Seitenwalzen unter Kontrolle.

© www.hezinger.de

Modell MG4LG2008

Lineare 4-Walzen Rundbiegemaschine MG4LG

Technische Daten

Arbeitslänge	2.050,0 mm
Anbiegen ST	6,0 mm
Anbiegen VA	5,0 mm
Anbiegen ALU	6,5 mm
Oberwalze	190 mm
Seitenwalze	150 mm
Unterwalze	170 mm
Motorleistung	3 kW
Ölfüllung ca.	80 l
Maschinen Länge ca.	3.400 mm
Maschinen Breite ca.	1.500 mm
Maschinen Höhe ca.	1.300 mm
Maschinen Gewicht ca.	4.000 kg

Grundausstattung

- Steuerung über Joy-Sticks auf einem fahrbaren Bedienpult
- Umschaltbare Biege-Geschwindigkeit: ca. 2 oder ca. 5 m/min (Rotations-Geschwindigkeit der beiden Zentralwalzen)
- Digitalanzeigen (2-Stück) für die Seitenwalzenposition
- Hydraulisches Klapplager zur Entnahme geschlossener Rohre
- Einstellbarer Anpressdruck der Unterwalze mit Manometer
- Direktantrieb der Ober- und Unterwalze (Planetengetriebe)
- Zustellung der Seitenwalzen linear in Gleitlagern.
- Dauerschmierung aller Lager
- Hydraulik-Kreislauf mit Sicherheits-Ventil und Sicherheitsleine um den Gefahrenbereich
- CE-Konformitätserklärung und CE-Zeichen
- Deutsche Bedienungsanleitung

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.

© www.hezinger.de

Kalkulierte Anbiegeleistung MG4LG2008

Lineare 4-Walzen Rundbiegemaschine MG4LG

HEZINGER

Material:		S235 JR	S275 JR	S355 J2	V4A Inox	Hardox 450
Streckgrenze max:		260 N/mm²	310 N/mm²	360 N/mm²	500 N/mm²	1200 N/mm²
Matrialfestigkeit max:		560 N/mm²	610 N/mm²	660 N/mm²	800 N/mm²	1400 N/mm²
Biegebreite	Durchmesser	Anbiegen				
2.000 mm	210,0 mm	3,6 mm	3,4 mm	3,1 mm	2,6 mm	1,1 mm
2.000 mm	290,0 mm	4,9 mm	4,5 mm	4,1 mm	3,4 mm	1,5 mm
2.000 mm	570,0 mm	6,0 mm	5,6 mm	5,1 mm	4,2 mm	1,8 mm
2.000 mm	950,0 mm	6,4 mm	5,9 mm	5,3 mm	4,5 mm	1,9 mm
2.000 mm	1.900,0 mm	6,6 mm	6,2 mm	5,6 mm	4,7 mm	2,0 mm
1.700 mm	210,0 mm	4,0 mm	3,7 mm	3,4 mm	2,8 mm	1,2 mm
1.700 mm	290,0 mm	5,4 mm	5,1 mm	4,6 mm	3,8 mm	1,7 mm
1.700 mm	570,0 mm	6,6 mm	6,2 mm	5,6 mm	4,7 mm	2,0 mm
1.700 mm	950,0 mm	7,1 mm	6,6 mm	6,0 mm	5,0 mm	2,2 mm
1.700 mm	1.900,0 mm	7,3 mm	6,8 mm	6,1 mm	5,1 mm	2,2 mm
1.300 mm	210,0 mm	4,6 mm	4,3 mm	3,8 mm	3,2 mm	1,4 mm
1.300 mm	290,0 mm	6,2 mm	5,8 mm	5,2 mm	4,4 mm	1,9 mm
1.300 mm	570,0 mm	7,6 mm	7,1 mm	6,4 mm	5,3 mm	2,3 mm
1.300 mm	950,0 mm	8,1 mm	7,5 mm	6,8 mm	5,7 mm	2,5 mm
1.300 mm	1.900,0 mm	8,3 mm	7,8 mm	7,0 mm	5,9 mm	2,5 mm
900 mm	210,0 mm	5,5 mm	5,1 mm	4,6 mm	3,9 mm	1,7 mm
900 mm	290,0 mm	7,4 mm	6,9 mm	6,3 mm	5,2 mm	2,3 mm
900 mm	570,0 mm	9,1 mm	8,5 mm	7,7 mm	6,4 mm	2,8 mm
900 mm	950,0 mm	9,7 mm	9,0 mm	8,2 mm	6,8 mm	2,9 mm
900 mm	1.900,0 mm	10,0 mm	9,3 mm	8,4 mm	7,0 mm	3,0 mm
500 mm	210,0 mm	7,3 mm	6,8 mm	6,2 mm	5,2 mm	2,2 mm
500 mm	290,0 mm	10,0 mm	9,3 mm	8,4 mm	7,0 mm	3,0 mm
500 mm	570,0 mm	12,2 mm	11,3 mm	10,3 mm	8,6 mm	3,7 mm
500 mm	950,0 mm	13,0 mm	12,1 mm	10,9 mm	9,1 mm	3,9 mm
500 mm	1.900,0 mm	13,4 mm	12,5 mm	11,3 mm	9,4 mm	4,1 mm