

heitz



established in 1905

HZ VERSCHÄUMMASCHINEN

Für die Produktion mit EPS

**Die HEITZ mit Zug, optimiert für Handling-Roboter
und Abstapelung**

**Der Spezialist mit der längsten Erfahrung bei Verschäummaschinen
Für Ihren Vorteil**

heitz

The Brand that serves the World of Particle Foam with German made Technology



Abbildung: HEITZ HZ 2412 im Produktionsbetrieb

Maschinenbeschreibung:

Die Maschine HEITZ HZ 2412 ist eine spezielle Verschäummaschine zur Herstellung von Dämm- und Perimeterplatten mit Nut und Feder. Die Plattenstärke ist hierbei variabel einstellbar.

Die Verstellung der Plattenstärke erfolgt nach Eingabe am Touch Sreen innerhalb weniger Sekunden mechanisch über ein Kettenantriebs-system, synchron an beiden Formstellen.

Die Platten sind mit Nut und Feder ausgeführt. Hierzu sind Kernzugsysteme Bestandteil der Maschine.

Die Maschine ist zur Automatisierung mit einem Handling-Roboter und Stapeltisch ausgerüstet. Der Handling-Roboter ist um 180° schwenkbar. Somit können die Platten wahlweise von der fahrenden oder von der stehenden Seite der Maschine entnommen werden.

Für den Werkzeugwechsel ist die Maschine mit dem HEITZ Schnellwechselsystem mit hydraulisch/mechanischer Rahmenklemmung, Kran und 2 Trolleys ausgestattet.

Der Werkzeugwechsel wird mit diesem System innerhalb von 8 bis 10 Minuten ausgeführt, zzgl. Einsetzen der Füllpistolen. Die Wechselzeit ist hierbei nahezu unabhängig von der Maschinengröße.

Diese Maschine ist ein Beispiel aus der Maschinenserie HEITZ HZ.

Sie steht wie alle HEITZ Verschäummaschinen für Maschinen auf dem neuesten Stand der Technik, stets individuell an die Bedürfnisse unserer Kunden angepasst.

Die HEITZ mit Zug, optimiert für Handling-Roboter und Abstapelung

Mit der längsten Erfahrung – Für Ihren Vorteil

Rohmaterial: EPS

Anwendungsgebiete

- optimiert für den Einsatz von Handling-Robotern und Abstapelung
- von filigranen kleinen Teilen bis zu großen Formteilen
- Klein-, Mittel- und Großserie

Ihre Vorteile im Wettbewerb:

- optimierter Einsatz von Handling-Robotern
- Erhöhung der feststehenden Dampfkammer auf der Rückseite ohne Hubverlust
- niedrigster Energieverbrauch
- kürzeste Zykluszeiten
- geringe Anschaffungskosten
- modulares Werkzeugsystem für größtmögliche Flexibilität in Kombination mit unterschiedlichen Werkzeugen auf einer Maschine
- schnellstmöglicher Werkzeugwechsel
- geringster Wartungsaufwand
- höchste Produktivität

Dimensionen:

- siehe Beilage „HEITZ Maschinendimensionen“

Aufbau:

- feststehender Füllertisch als konstruktiver Bestandteil der Maschine
- Festtisch mit separatem Rückwandabstützungsrahmen (Strongback) zur Erhöhung der Dampfkammer auf der Rückseite ohne Hubverlust
- Fahrtisch wird hydraulisch auf den feststehenden Tisch gezogen, gleitend auf hartverchromten Führungsholmen
- aus Optimierungs- und Kosteneffizienzgründen werden die Dampfkammern aus Stahl und die Flansche für Rahmen und Dampfkammerrückwände aus Edelstahl gefertigt

Steuerung und Bedienung:

- gesteuert durch SIEMENS SPS S7
- bedient mit SIEMENS 12" Farb Touch Screen
- Dampfdruck, Entformungsdruck und Entwässerungsventile werden bei jeder Dampfkammer einzeln angesteuert
- alle Drücke für Befüllung, Bedampfung, und Entformung sind elektronisch proportional geregelt für höchste Genauigkeit, kürzeste Zykluszeiten und niedrigsten Energieverbrauch

Hydrauliksystem:

- zweistufiges Hydrauliksystem
- Klemmdruck ist proportional zum Dampf- und Fülldruck und somit stets optimiert

- Pumpe arbeitet im Aussetzbetrieb; sie arbeitet lediglich während der Fahrbewegung und des Druckaufbaus für die Klemmung

Vakuumsystem:

- für den Betrieb mit vorhandenem Zentralvakuum ausgestattet mit Tauchkondensator
- einsatzbereit für autonomes Vakuum ausgerüstet mit Tauchkondensator, Vakuumpumpen und Regelungssystem

Füllsystem:

- Standarddruckfüllsilo mit 22 oder 44 Materialauslässen, Varianten verfügbar
- Schnellverschlüsse zur Montage der Füllpistolen
- HEITZ Füllpistolen garantieren höchste Füllgenauigkeit bei minimalem Luftverbrauch

Entformungssystem:

- HEITZ HE-System, Standard-Entformungssystem
- Einzigartiges HEITZ HU-System arbeitet mit Auswerferplatte innerhalb der feststehenden Dampfkammer
- HEITZ HU-System benötigt keinen Wechsel der Rückwand beim Werkzeugwechsel
- HEITZ HU-System spart Investitionen in eine große Anzahl an Rückwänden

HEITZ HZ Maschinenzubehör:

- Hubverlängerung
- Fahrtischabhängung zur Holmentlastung
- Werkzeugschnellwechselsystem (Hebevorrichtung, pneumatisch/mechanisches Klemmsystem, Transportwagen)
- Werkzeugwechselsystem (Hebevorrichtung und Transportwagen)
- Handling-Roboter und Stapeltisch
- Förderbänder, Schubförderer
- Erhöhungsrahmen (Erhöhung Dampfkammer)
- Distanzrahmen (Erhöhung der Dampfkammer auf der Rückseite des Festtisches ohne Hubverlust)
- Adaptersysteme für Werkzeuge unterschiedlicher Hersteller
- größere oder zusätzliche Füllsilos
- Systeme für die Verarbeitung von 2 Dichten (Double Density)
- Kernzugsysteme
- Plastifizierung für beste Oberflächenqualität
- Folienkaschierung (Skin Moulding)
- Modem für Onlinediagnose
- Internetservicemodul zur Visualisierung der Bedienoberfläche des Touch Screens an einem Computermonitor

HEITZ HZ Maschinen zur Herstellung von:

- Verpackungen
- Lebensmittelverpackungen
- Sicherheitstechnik
- Bauelemente
- Isolierungselemente
- Dekoelemente

und viele weitere mögliche Anwendungen.

E. A. Heitz GmbH
Fabrik für Verschäumenanlagen
P. O. Box 1380
D-67263 Grünstadt, Germany

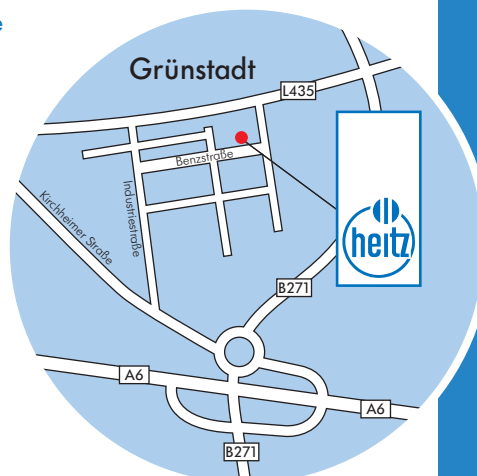
Telefon: +49 (0)6359-8 90 80
Telefax: +49 (0)6359-8 48 62
info@heiz.de | www.heitz.de



established in 1905

LIEFERPROGRAMM

- Formteilautomaten zur EPS Verarbeitung
- Formteilautomaten zur EPP/EPE Verarbeitung
- Formteilautomaten zur PE Verarbeitung
- Formteilautomaten zur Verarbeitung von Copolymeren
- Vorschäumer und Silos
- Blockformmaschinen
- Schneideanlagen
- Recyclinganlagen
- Druckbeladungsanlagen für EPP
- Formenbau - Werkzeugbau
- Zubehör für Formen - Werkzeuge
- Rückkühlanlagen
- Zentrale Vakuumanlagen
- Turn-Key Anlagen weltweit
- Verarbeitungsanlagen für Epoxydharze



Wie Sie uns finden:

Grünstadt liegt im schönen Rheintal, unmittelbar an der „Deutschen Weinstrasse“.

Nächster Flughafen:

Frankfurt (ca. 50 Minuten mit dem Fahrzeug)

Nächstgelegener Bahnhof:

Mannheim oder Ludwigshafen
(ca. 20 Minuten mit dem Fahrzeug)

Autobahnabfahrt:

Grünstadt/Weinstrasse an der A6/E50

