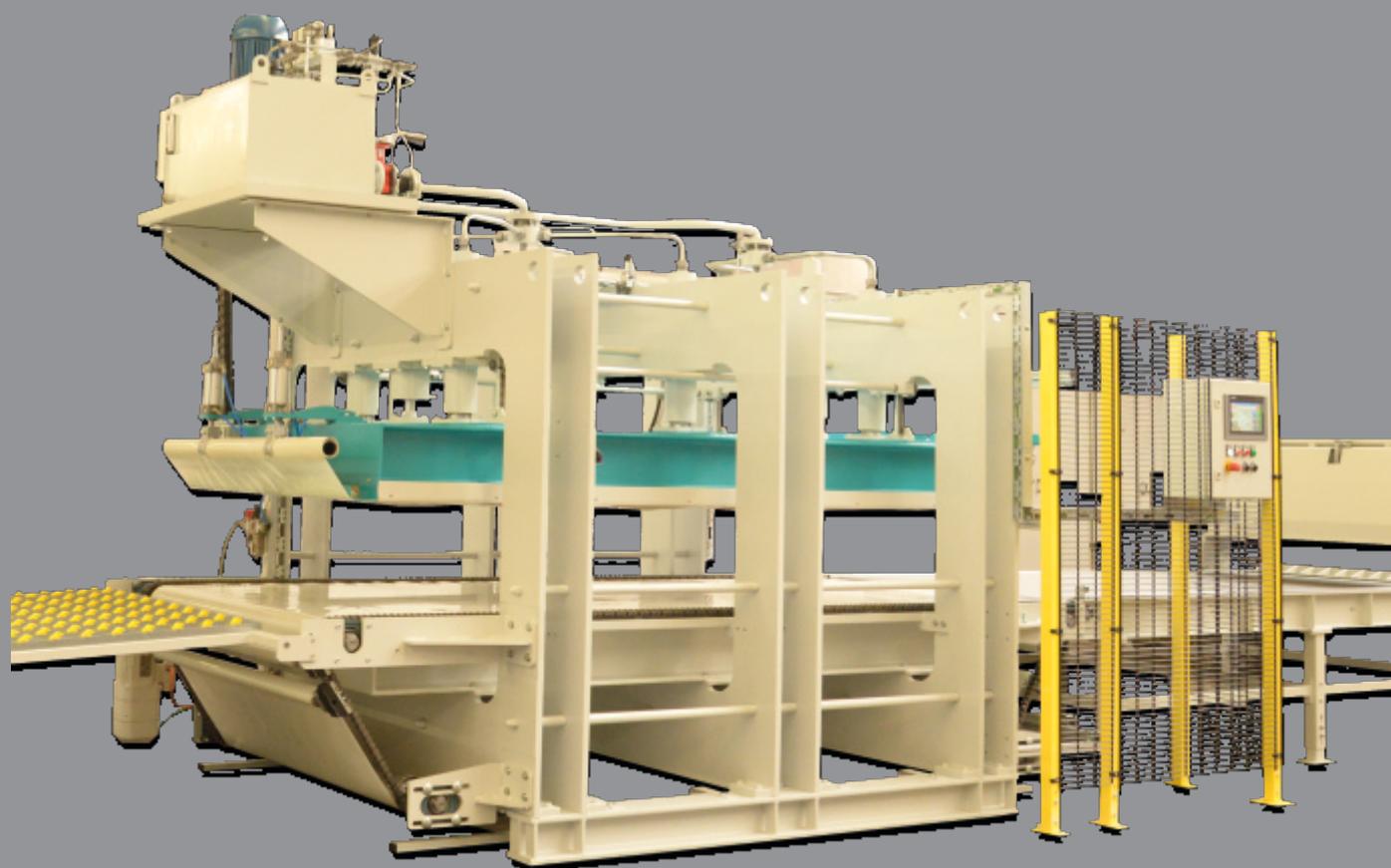




**Presstechnik**



**HDP**

**Durchlaufpresse**

# Durchlaufpresse wirtschaftlich und bedienerfreundlich



Abb.:  
Hydraulische Durchlaufpresse HDP 120

Die Optimierung Ihrer Pressarbeiten ist mit der Pressenreihe HDP nun auch zu erschwinglichen Kosten möglich:

- höhere Produktionsmengen durch schnelles Beschicken und Entleeren
- für schwere Werkstücke
- zum Erreichen von optimalen Pressergebnissen

Durch den günstigen Anschaffungspreis und der optimalen Handhabung ist eine kürzestmögliche Amortisation gewährleistet.

Die Anlage besteht aus einem massiven Belegetisch, der Heizpresse kombiniert mit Bandtransporteinrichtung sowie einer Auslaufröllchenbahn.

## **SICHERHEIT groß geschrieben**

Sicherheit, die schützt aber nicht behindert, wird bei HÖFER groß geschrieben. Sämtliche Pressen entsprechen den EG-Maschinenrichtlinien für Maschinenbau (2006/42/EG - CE-zertifiziert).



## Ihre Wünsche + unsere Ideen = Ihr optimaler Nutzen!

### Bereits in der Grundausstattung inkludiert:

- Bedienpult mit großem 9" Bildschirm und allen wichtigen Bedienelementen
- 3-Zonen-Elektroheizplatten für eine gleichmäßige Temperaturverteilung auch bei unterschiedlicher Belegung
- Werkstückgrößenerkennung mit automatischer Betriebsdruckberechnung für eine optimale und sichere Verpressung
- automatisches Zylinderabschaltsystem in Kombination mit der Werkstückgrößenerkennung
- Bandrüttelung, damit alle Werkstücke optimal austransportiert werden können
- Bürstenabstreifsystem an der Innenseite des Transportbandes in der Presse inkl. Absaugkanal zum Anschluss an die hausinterne Absaugung

### Optional kann folgendes Zubehör ausgewählt werden:

- frei positionierbares Bedienpult
- Materialrutsche für eine 1-Personenbedienung

## UNSERE STÄRKE ZEIGT SICH IM DETAIL



#### Bedienung

Die Bedienelemente sind am Schaltschrank untergebracht. Die übersichtliche Anordnung der Bedienelemente gewährleistet eine einfache Bedienung.

#### Belegeband

Die ergonomische Arbeitshöhe ermöglicht ein einfaches und kraftschonendes Auflegen der Werkstücke von beiden Seiten.



#### Konstruktion

Die Pressportale sind aus einem Stück gefertigt und somit absolut beständig gegen Alterungsbrüche. Zwei massive Presstische sind installiert, um die Presskräfte gleichmäßig zu verteilen.

#### Werkstückgrößenerkennung

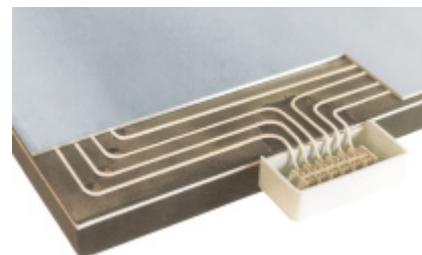
Die Vermessung des/der Werkstücke/s erfolgt während des Eintransportes in die Presse. Der erforderliche Betriebsdruck wird aufgrund des gewünschten spezifischen Pressdruckes errechnet. Falls erforderlich, werden außenliegende Zylinder deaktiviert.





### Transportband

Ein massives Ketten-system gewährleistet einen optimalen Transport der Werkstücke durch die Presse. Als Transportfolie wird eine Polyesterfolie verwendet. Im Bedarfsfall ist ein einfacher Austausch möglich. Optional: Teflonband



### 3-Zonen-Heizplatten

Um eine gleichmäßige Wärmeverteilung zu realisieren, sind die beiden Heizplatten in jeweils 3 Heizzonen aufgeteilt.

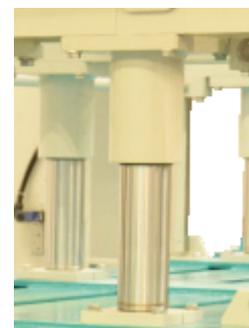


### Zahnstangenausgleich

Gewährleistet eine absolut parallele Bewegung des Pressstisches während des Schließ- und Öffnungsvorganges der Presse.

### Hydraulikzylinder

Aus dickwandigen, nahtlosen Stahlrohren hergestellt. Die Kolben sind hartverchromt. Mehrlippendichtungen, Abstreifer und Teflon-bronze-Führungsbänder gewährleisten eine große Betriebssicherheit und langlebige Funktion.

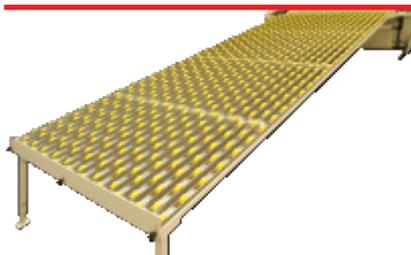
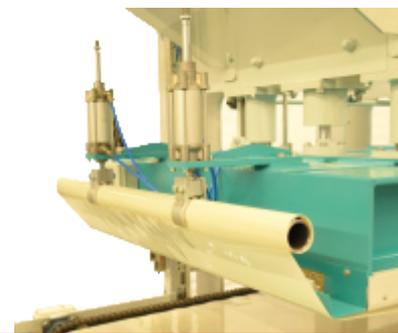


### Büstenabstreifsystem

Eine Abstreifbürste ist an der Innenseite des Pressentransportbandes angebracht. Über einen Absaugkanal werden die Schmutzpartikel entfernt.

### Automatische Bandrüttelung

Verhindert weigehend ein Festkleben leichter Werkstücke an der oberen Pressplatte. Nach jedem Presstakt erfolgt ein Losrütteln der oberen Polyesterfolie.



### Auslaufröllchenbahn

Über das Transportband in der Presse wird das Werkstück auf eine nicht angetriebene Röllchenbahn transportiert. Am Ende der Röllchenbahn sind Auflaufkeile angebracht.

### Materialablegehilfe

Für eine 1-Personenbedienung. Das Material wird über den Belegetisch geschoben und gleitet am Ende über speziell geformte Nirostablättchen auf das vorbereitete Beschichtungsmaterial. (optional)



## Technische Daten

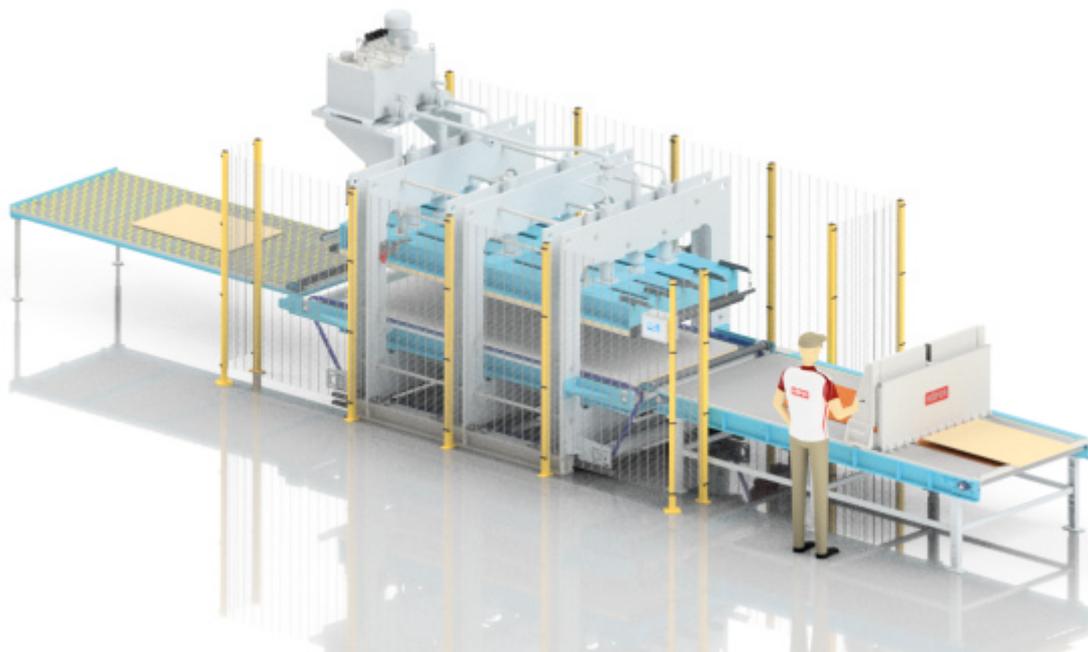
### Standardmodelle

		HDP 120	HDP 160
Gesamtpresskraft	[to]	120	160
Plattenlänge	[mm]	3000	3500
Plattenbreite	[mm]	1350	1350
max. spez. Druck (bei 80 % Flächenbelegung)	[kg/cm <sup>2</sup> ]	3,7	3,4
Zylinderanzahl/-durchmesser	[mm]	6/85	8/85
Max. Öffnung/Hub	[mm]	400	400
Aufheizzeit auf 80°C (von Raumtemperatur, ca.)	[min.]	12	12
Betriebstemperatur (maximal zulässig)	[°C]	120	120
Mindestwerkstücklänge	[mm]	400	400
Anschlußwert gesamt	[kW]	27	32
Nennstrom bei 400 V / 50 Hz.	[A]	40	47
Gesamtgewicht ca.	[kg]	8.000	10.000

### Zusatzausstattung

- frei positionierbares Bedienpult
- Materialrutsche für eine 1-Personenbedienung

### Schematische Darstellung der Durchlaufpresse mit Materialrutsche



### Prüfzeichen:

- Konformitätserklärung
- HÖFER - Qualitätssiegel



Maß-, Konstruktionsänderungen und Druckfehler vorbehalten.

# HÖFER

## Presstechnik



HÖFER fertigt und montiert sämtliche Maschinenkomponenten, ausgerüstet mit modernsten Maschinen, in den ca. 10.000 m<sup>2</sup> großen Produktionshallen.

# HÖFER

## Presstechnik



Qualität aus Österreich



HÖFER Presstechnik GmbH  
Pramerstrasse 11  
4753 Taiskirchen  
AUSTRIA

Telefon  
Fax  
Mail  
Web

+43 7764 7351-0  
+43 7764 7570  
office@hoefer-maschinen.com  
www.hoefer-maschinen.com

V2.4