

**PROGRAMMAT
RAHMENPRESSE**

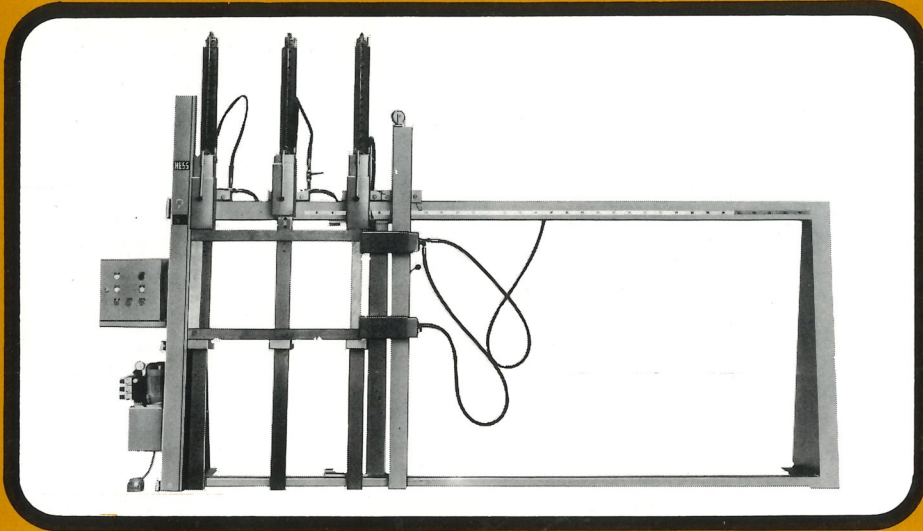
HESS
PRESSEN

PROGRAMAT 2 hydraulisch PROGRAMAT 5 pneumatisch

Bisher mußten die Rahmenteile außerhalb der Presse zusammengesteckt werden. Dieser zeitaufwendige Arbeitsgang fällt ganz weg. Jetzt können die einzelnen Hölzer direkt in der

Presse vorgesteckt werden, wobei ein leichtes Anstecken der Schlitz-Zapfen ausreicht. Diese Möglichkeit bietet der große Zylinderhub von 215 mm der Vertikaldruckzylinder (siehe Detail). Sind die Rahmenteile soweit vorgesteckt, löst ein Knopfdruck den Impuls für den programmierten Preßablauf aus. Dieser Programmablauf beinhaltet auch ein variabel einstellbares Zwischenabheben der Druckzylinder. Rund 8 Sekunden dauert der

Preßvorgang, und das Werkstück kann abgenagelt werden. Eine wesentliche Arbeitserleichterung bringt hier die Naglerlaufschiene. Zudem wird die Betriebssicherheit erhöht. Ein Druck auf Stop, und das Werkstück kann, exakt und sauber verleimt, der Presse entnommen werden.



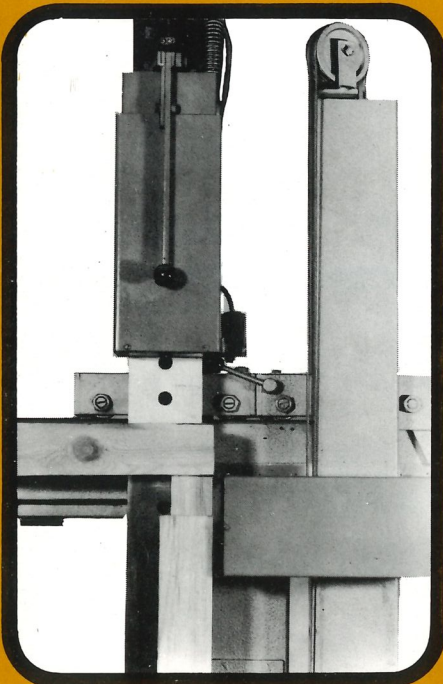
Programat 2, hydraulisch

PROGRAMAT 2 hydraulisch

mit automatischem Programmablauf, auch manuell steuerbar, hydraulischer Versorgungsanlage als Kompakteinheit, 120 bar Druckleistung und Sicherheitsschaltung, großem Ölbehälter mit Minimal- und Maximalölschauglas, Drehstrom-DIN-Motor, 3 Magnetventilen, stufenlos einstellbarem Druckschalter, automatischer Enddruckab- und Nachschaltung, Sicherheitsventil, Manometer, 2 Vertikaldruckzylindern, mit **Zylinderschnellverstellung** und **serienmäßigen Gewichtsausgleichen**, 215 mm Zylinderhub, 1200 kp Druckleistung pro Zylinder, Fixierung durch Lochreihen, mit 2 Horizontaldruckzylindern mit **serienmäßigen Gewichtsausgleichen**, 80 mm Zylinderhub, 1200 kp Druckleistung pro Zylinder, eloxierte Maßskalen, 80 mm Auflagen- und Druckplattentiefe, 50 mm Einstellung, 380 Volt, 50 Hz.

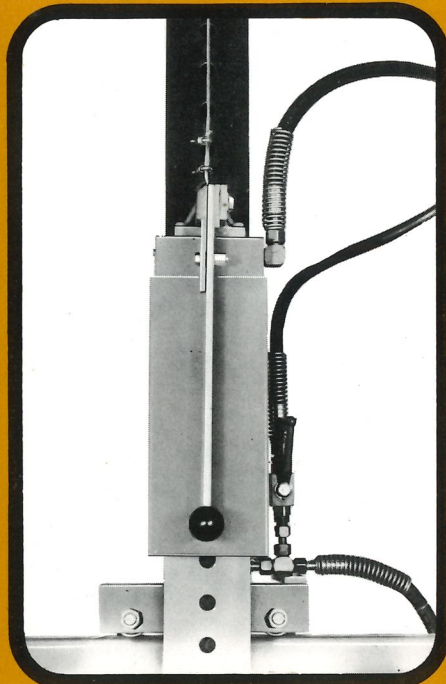
PROGRAMAT 3 hydraulisch

mit automatischem Programmablauf, auch manuell steuerbar, mit 4 pneumatisch gesteuerten **Niederhaltern**, die ein sicheres **Einlegen** der einzelnen **losen** Rahmenteile ermöglichen, mit zusätzlichem pneumatischem Magnetventil, Wartungseinheit bestehend aus Druckreduzierventil 0-8 bar mit Manometer und Nebelöler, hydraulischer Versorgungsanlage als Kompakteinheit, 120 bar Druckleistung und Sicherheitsschaltung, großem Ölbehälter mit Minimal- und Maximalölschauglas, Drehstrom-DIN-Motor, 3 Magnetventilen, stufenlos einstellbarem Druckschalter, automatischer Enddruckab- und Nachschaltung, Sicherheitsventil, Manometer, mit 2 Vertikaldruckzylindern mit **Zylinderschnellverstellung** und **serienmäßigen Gewichtsausgleichen**, 215 mm Zylinderhub, 1200 kp Druckleistung pro Zylinder, Fixierung durch Lochreihen, mit 2 Horizontaldruckzylindern mit **serienmäßigen Gewichtsausgleichen**, 80 mm Zylinderhub, 1200 kp Druckleistung pro Zylinder, eloxierte Maßskalen, 80 mm Auflagen- und Druckplattentiefe, 50 mm Einstellung, 380 Volt, 50 Hz, Luftanschluß für pneumatische Niederhalter 6 mm.



Detail Preßbecke ohne Niederhalter (Programat 2)

Genügend Platz schafft der große Zylinderhub von 215 mm der Vertikaldruckzylinder, so daß ein leichtes Anstecken der Schlitz-Zapfen in der Presse erfolgen kann. Das zeitraubende Vorstecken entfällt.



Detail Hydraulikdruckzylinder mit Zylinderschnellverstellung Sicherheits- und Schutzgehäuse (berufsgenossenschaftlich abgenommen) und hartverchromte Kolbenstangen garantieren ein sicheres, exaktes und dauerhaftes Arbeiten. Die Zylinderschnellverstellung und serienmäßige Gewichtsausgleiche machen das Verstellen der Druckzylinder zur Spielerei.

PROGRAMMAT 3 hydraulisch PROGRAMMAT 6 pneumatisch

Noch schneller und bequemer durch sicheres Positionieren der losen Rahmenteile ist der Programmablauf bei den Typen 3 + 6.
Lose Einlegen – Pressen – Entneh-

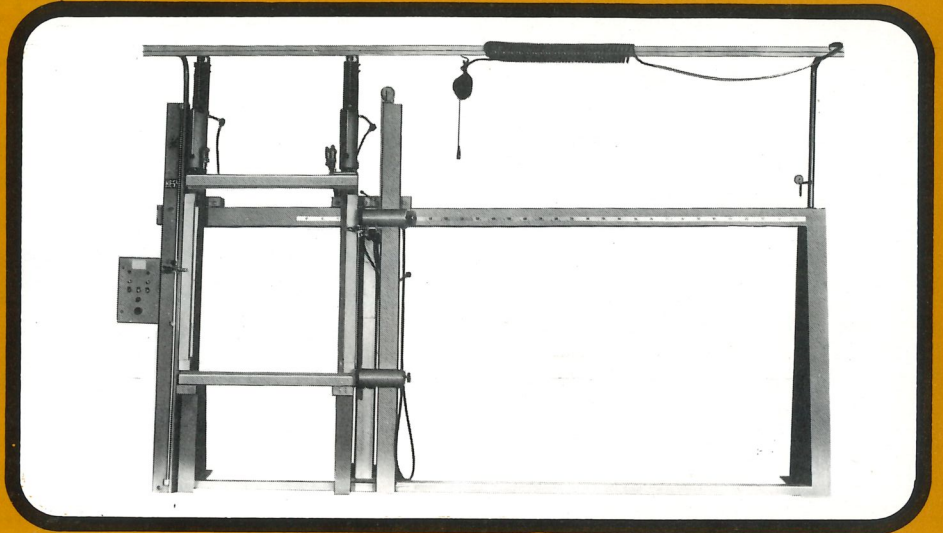
men, diesen kompletten Arbeitsablauf schafft ein Bedienungsmann in zirka 20 Sekunden, wobei der reine Preßvorgang nur 8 Sekunden dauert. Nach dem Impuls 'Start' werden die einzelnen Rahmenschenkel in der vorgegebenen Reihenfolge lose in die Presse eingelegt und zwangsläufig sicher positioniert (siehe Detail). Ein Druck auf den Impuls und der automatische Programmablauf beginnt. Sekundenschnell ist der Preßvorgang

beendet. Doch Zeit genug, um sich auf das Abnageln des verpreßten Rahmens vorzubereiten. Auch diese Arbeit wird durch die Naglerlaufschiene wesentlich beschleunigt und erhöht zudem die Betriebssicherheit. Nach dem Stop-Impuls kann das Werkstück, exakt und sauber verleimt, der Presse entnommen werden.

Programat 6, pneumatisch

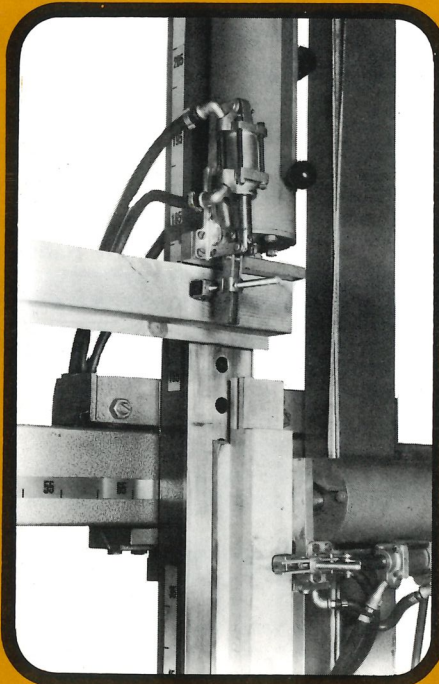
PROGRAMMAT 5 pneumatisch

mit automatischem Programmablauf, auch manuell steuerbar, mit 2 Vertikaldruckzylindern mit Schnellentlüftung, **Zylinderschnellverstellung mit serienmäßigen Gewichtsausgleichen**, 100 mm Zylinderdurchmesser, 215 mm Zylinderhub, 1100 kp Druckleistung pro Zylinder bei 15 bar, Fixierung durch Lochreihen, mit 2 Horizontaldruckzylindern mit Schnellentlüftung und serienmäßigen Gewichtsausgleichen, 100 mm Zylinderdurchmesser, 80 mm Zylinderhub, 1100 kp Druckleistung pro Zylinder bei 15 bar, mit 2 Magnetsteuerventilen, Druckreduzierventil 0–15 bar mit Manometer, eloxierte Maßskalen, 80 mm Auflagen- und Druckplattentiefe, 50 mm Einstellung.

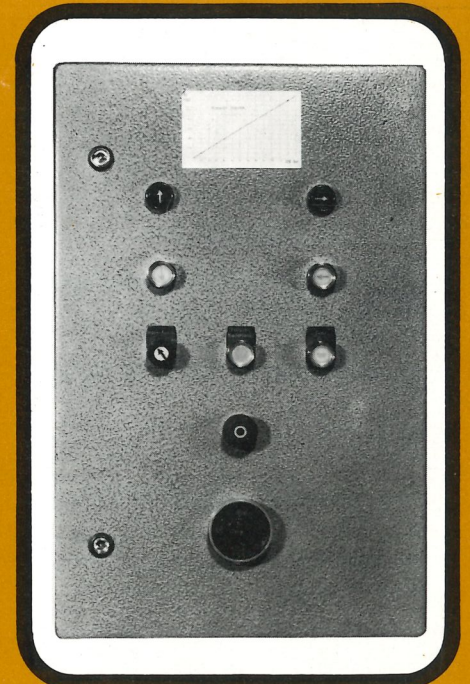


PROGRAMMAT 6 pneumatisch

mit automatischem Programmablauf, auch manuell steuerbar, mit 4 pneumatisch gesteuerten **Niederhaltern**, die ein **sicheres Einlegen** der einzelnen **losen** Rahmenteile ermöglichen, mit zusätzlichem Magnetventil, separate Wartungseinheit bestehend aus Druckreduzierventil 0–8 bar mit Manometer und Nebelöler, mit 2 Vertikaldruckzylindern mit Schnellentlüftung, **Zylinderschnellverstellung mit serienmäßigen Gewichtsausgleichen**, 100 mm Zylinderdurchmesser, 215 mm Zylinderhub, 1100 kp Druckleistung pro Zylinder bei 15 bar, Fixierung durch Lochreihen, mit 2 Horizontaldruckzylindern mit Schnellentlüftung und **serienmäßigen Gewichtsausgleichen**, 100 mm Zylinderdurchmesser, 80 mm Zylinderhub, 1100 kp Druckleistung pro Zylinder bei 15 bar, mit 2 Magnetsteuerventilen, Druckreduzierventil 0–15 bar mit Manometer, eloxierte Maßskalen, 80 mm Auflagen- und Druckplattentiefe, 50 mm Einstellung.



Detail Preßbecke mit Niederhaltern (Programat 6)
Sicher positioniert durch pneumatisch gesteuerte Niederhalter sind die einzelnen und lose eingelegten Rahmenteile. Durch das lose Einlegen und den automatischen Programmablauf wird eine Taktzeit von ca. 20 sec. erreicht, wobei der reine Preßtakt bei 8 sec. liegt.



Detail Schaltschrank
Die Ausführung entspricht den neuesten Vorschriften der Berufsgenossenschaft. Wahlweise Schaltung für automatischen Programmablauf oder manuell. Übersichtliche Bedienelemente, abschließbarer Hauptschalter, Sicherheits-Fußtaster für das Lösen oder als Nothalt.

Standardgrößen P 2

Arbeitsbereich		Außenmaße		
Breite	Höhe	Breite	Höhe	Tiefe
3050	2000	4200	2650	800
3550	2200	4700	2850	800
3550	2400	4700	3050	800
4050	2400	5200	3050	800
4050	2550	5200	3200	800

Standardgrößen P 3

3050	1850	4200	2650	800
3550	2050	4700	2850	800
3550	2250	4700	3050	800
4050	2400	5200	3200	800

Die Arbeitshöhe ist so ausgelegt, daß beim Verpressen von zusammengesteckten Rahmen eine Mehrarbeitshöhe von 150 mm erreicht wird.

Standardgrößen P 5

Arbeitsbereich		Außenmaße		
Breite	Höhe	Breite	Höhe	Tiefe
3050	2000	4200	2700	800
3550	2200	4700	2900	800
3550	2400	4700	3100	800
4050	2550	5200	3250	800

Standardgrößen P 6

3050	1850	4200	2700	800
3550	2050	4700	2900	800
3550	2250	4700	3100	800
4050	2400	5200	3250	800

Die Arbeitshöhe ist so ausgelegt, daß beim Verpressen von zusammengesteckten Rahmen eine Mehrarbeitshöhe von 150 mm erreicht wird.

Zubehör zu P 2 und 3 Zubehör zu P 5 und 6

Mitteldruckbalken einschließlich Druckzylinder mit Schnellverstellung, Gewichtsausgleich, Druckschlauch, Absperrventil oder Schnellschlußkupplung.

Zusätzlicher Horizontaldruckzylinder mit Absperrventil oder Schnellschlußkupplung.

Naglerlaufschiene mit Aufhängeöse, Spiralzugschlauch, Anschlußteilen, Druckschlauch, Druckreduzierventil 0–8 bar mit Manometer, Balancer **2300 mm** Auszugslänge.

dto. **mit Holz-her-Sternnagler**, mit Öler und Zuleitung.

Einzeldruckregelung für Mitteldruckbalken einschließlich einem Anschluß.

Mehrpreis für Auflagen- und Druckplattentiefe von 100 mm.

Mitteldruckbalken einschließlich Druckzylinder mit Schnellverstellung, Gewichtsausgleich, Druckschlauch, Schnellschlußkupplung.

Zusätzlicher Horizontaldruckzylinder Schnellschlußkupplung.

Naglerlaufschiene mit Aufhängeöse, Spiralzugschlauch, Anschlußteilen, Druckreduzierventil 0–8 bar, Manometer, Balancer **2300 mm** Auszugslänge, dto. **mit Holz-her-Sternnagler**, mit Öler und Zuleitung.

Mehrpreis für Auflage- und Druckplattentiefe von 100 mm.

Andere Arbeitsbereiche und Sonderausstattungen sind jederzeit lieferbar.

Änderungen zur technischen oder wirtschaftlichen Weiterentwicklung vorbehalten. Unsere Maschinen unterliegen der ständigen Weiterentwicklung. Technische Daten und Abbildungen sind daher unverbindlich.

79

HESS

PRESSEN



intermag

REINHOLD HESS GmbH + CO. KG
 Maschinenbau
 7460 Balingen 12 – Weilstetten
 Postfach 24
 Espachstraße 21
 Telefon: (0 74 33) 2 15 31 + 70 42
 Telex: 763 650