A member of TOPWERK

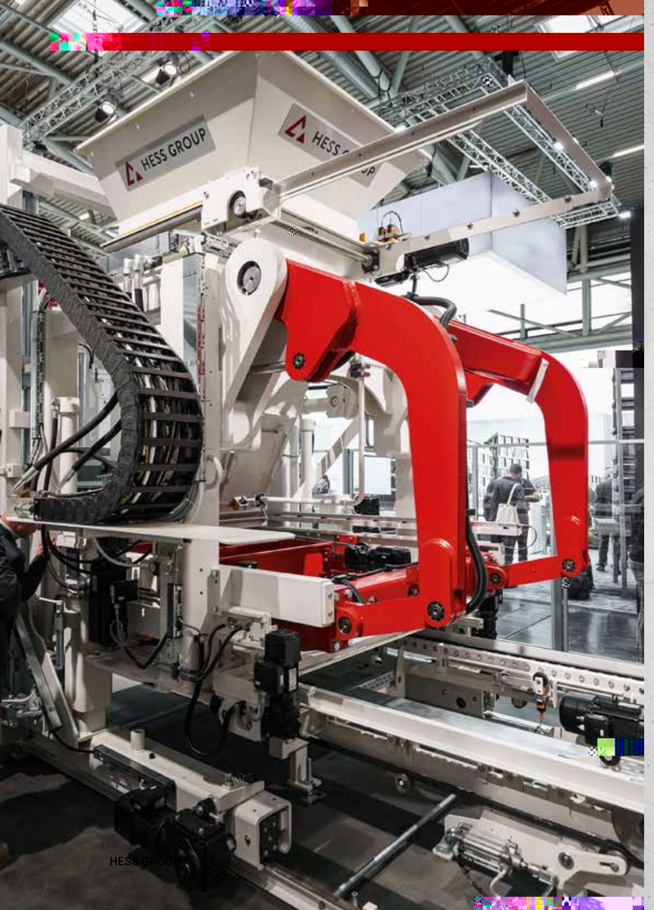
HESS GROUP

Wir bringen Beton in Form

DE

7 I DCHI CB 6H8 C

RH 2000-4
RH 1500-4



UNSER UNTERNEHMEN

WER IST HESS GROUP?

MISCHER, FÖRDERTECHNIK, BETONSTEINMASCHINEN UND VERPACKUNGSANLAGEN

Unsere Leidenschaft ist die Entwicklung von technisch überlegenen Maschinen zur Produktion, Verarbeitung und Förderung von hochwertigen Betonerzeugnissen – und das seit 1948.

Als Treiber von neuen nachhaltigen Innovationen und einem ausgeprägten Team-Spirit im internationalen Umfeld bauen wir die führende Marktposition der HESS GROUP stetig aus.

HESS GROUP WELTWEIT

Als Teil der TOPWERK GROUP ist HESS GROUP auf der ganzen Welt vertreten. Mit 8 internationalen TOPWERK Standorten und einem globalen Vertreternetzwerk bietet die HESS GROUP optimalen Service für die Kunden an.

UNSERE
VISION

Es ist unser Bestreben, in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden neue Marktbedürfnisse zu entdecken und zu schaffen, für die wir Lösungen entwickeln, die uns und unsere Kunden zu innovativen Vorreitern in der Betonsteinbranche machen.

UNSERE
MISSION

Wir befähigen unsere Kunden – gemeinsam mit uns – die besten Betonsteine effizient zu produzieren. Dabei stehen die folgenden 4 Faktoren im Vordergrund:

Produkt
Jedes unserer Produkte wird speziell nach den Bedürfnissen unserer Kunden entwickelt. Unsere Betonsteinanlagen zeichnen sich durch ihre Langlebigkeit und Zuverlässigkeit aus und können selbst nach Jahren noch mit modernster Technologie aufgerüstet werden.

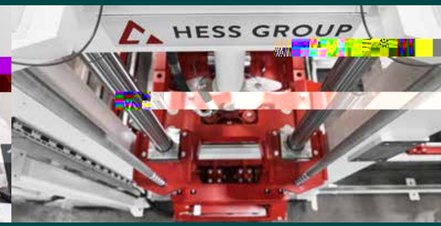
Kunden
Unsere Kunden stehen im Mittelpunkt unseres Handelns. Wir sind ein verlässlicher und ehrlicher Partner, der gemeinsam mit ihnen die digitale Zukunft unserer Branche gestaltet.

Team
Offene und ehrliche Kommunikation ist uns wichtig. Wir arbeiten zusammen und entwickeln Lösungen und Ergebnisse im Team sowie über Abteilungsgrenzen hinweg.

Individuelles Handeln
Jeder von uns hat hohe Ansprüche an sein persönliches Arbeitsergebnis. Verantwortung für das eigene Handeln zu übernehmen und Fehler als Chancen zur Verbesserung zu sehen, ist Teil unserer Kultur.

UNSERE
WERTE

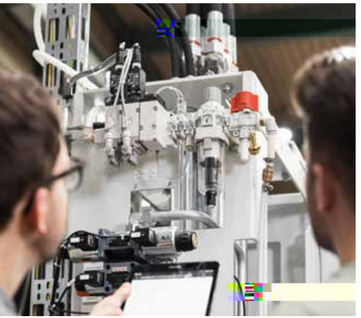
Als innovativer Hersteller hochwertiger Betonsteinanlagen sichern wir – gemeinsam mit unseren Kunden – unsere beidseitige Marktführerschaft



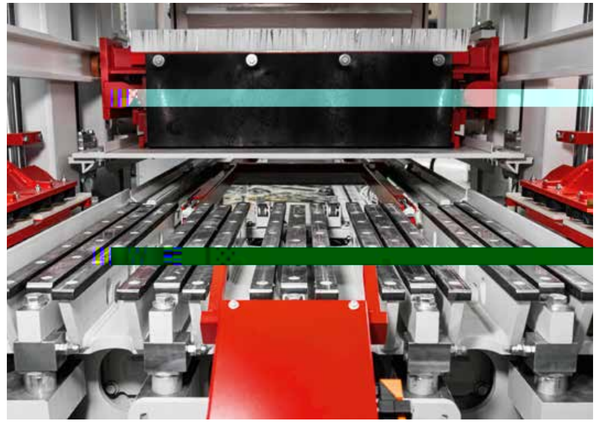
Qualität
Für uns bedeutet Qualität, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit mit modernster Technologie zu vereinen.

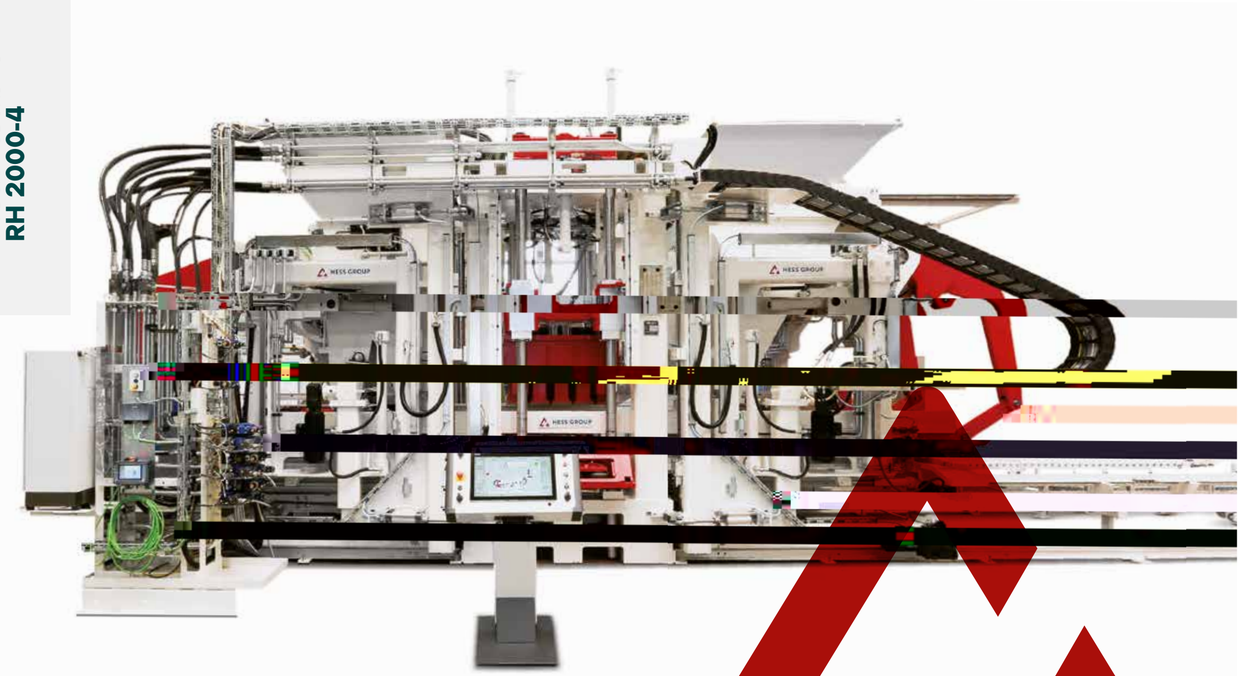
Innovation
Innovation heißt für uns, den Markt technologisch zu prägen. Durch ständige Weiterentwicklung wie die Erhöhung des Automatisierungsgrades, schnelle Reaktion auf Marktanforderungen und Erweiterung der Veredelungsmöglichkeiten garantieren wir die Zukunftsfähigkeit unserer Produkte.

Kundenfokus
In Partnerschaft mit unseren Kunden setzen wir individuelle Anforderungen um. Wir stehen ihnen operativ als erfahrener und verlässlicher Partner zur Seite.



HESS GROUP





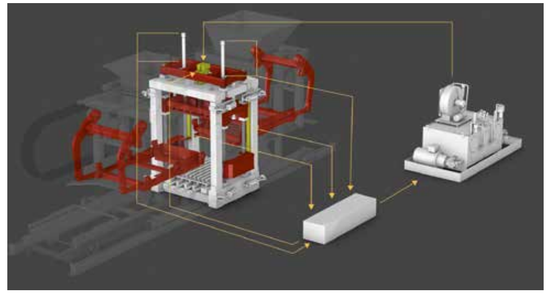
DER SPITZENREITER UNTER DEN BETONSTEIN-MASCHINEN

Die RH 2000 ist die High-End-Maschine von HESS, die modernste Technologie mit jahrzehntelanger Maschinenbauerfahrung vereint. Sie bietet einfache Bedienung, maximale Effizienz und erfüllt höchste Sicherheitsanforderungen. Seit den 1990er Jahren kontinuierlich weiterentwickelt, ist die RH 2000 jetzt in der vierten Generation verfügbar: die RH 2000-4.

RH 2000-4

Fertigungsunterlagentiefe minimal [mm]	870	Formpult höhenverstellbar mit pneum. Abschieber	○
Fertigungsunterlagentiefe maximal [mm]	1450	Überwachung Form unten	○
Fertigungsunterlagenbreite minimal [mm]	1200	Formwechselwagen ohne Antrieb	○
Fertigungsunterlagenbreite maximal [mm]	1520	Formwechselwagen elektrisch angetrieben (Vorsatzbeton-seitig)	●
Fertigungshöhe minimal [mm]	25	Formwechselkran	○
Fertigungshöhe maximal [mm]	500	Formschnellwechselwagen, elektrisch angetrieben, (Kernbeton-seitig)	○
1-tlg Tisch VARIO Frequenz	○	Fahrantrieb Kernbetonteil	○
2-tlg Tisch VARIO Frequenz	○	Kernbetonsilo mit 2 Ausläufen	○
1-tlg Tisch VARIO TRONIC	●	Auskleidung Kernbetonsilo PA/ Hardox	○
2-tlg Tisch VARIO TRONIC	○	Pneumatischer Klopfer für Kernbetonsilo	○
WIDIA Verschleißleisten für Rütteltisch	○	Colormix-Einrichtung Ziehblech Kernbetonsilo	○
Standard Hydraulik, Bosch-Rexroth	●	Pneumatischer Abstreifer für Kernbetonfüllwagen	○
Servo Hydraulik M-Ausführung mit 2 Auflastzylinder	○	Tischblech Kernbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)	○
Servo Hydraulik M-Ausführung mit 4 Auflastzylinder	○	Horizontale elektrische Tischblechverstellung Kernbeton	○
Leckagenerkennung bei M-Ausführung	○	Schnellhubzylinder für Kernbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)	○
Hydraulikanschlüsse für Vorsatzfüllwagen	○	Siloklappe mit verstellbaren Füllzungen	○
Pumpenaufbau Notbetrieb bei M-Ausführung	○	Vorsatzteil	○
Füllgitter mit Rundstäben und Zylinderantrieb	●	Auskleidung Vorsatzbetonsilo PA/ Hardox	○
Füllgitter mit Dreikantstäben und Zylinderantrieb	○	Pneumatischer Klopfer für Vorsatzbetonsilo	○
Steinhöhenabschaltung für Auflast (4-Stangen) (ohne M-Ausführung)	○	Colormix-Einrichtung Ziehblech Vorsatzbetonsilo	○
Steinhöhenabschaltung mit Ziehblechausgleich	○	Glättrolle für VB-Füllwagen (inklusive pneumatischen Abstreifer Füllwägen)	○
Auflastklemmung geschraubt	○	Rotierende Bürste am Vorsatzfüllwagen zur Auflastreinigung	○
Auflastklemmung hydraulisch (Fremdformen)	○	Pneumatischer Abstreifer für Vorsatzfüllwagen	○
Auflastklemmung pneumatisch	●	Tischblech Vorsatzbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)	○
Auflastrüttlung	○	Horizontale elektrische Tischblechverstellung Vorsatzbeton	○
Auflastadapter bei Bestandsformen (Bedarf vorheriger Prüfung)	○	Schnellhubzylinder für Vorsatzbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)	○
Anschluss für Stempelplattenheizung	○	Siloklappe Vorsatzbeton mit verstellbaren Füllzungen	○
Auflastquerreinigung gerade	○	Styroporeinleger	○
Auflastquerreinigung für Radiensteine	○	Fettzentralschmierung	○
Auflastbremse (ohne M-Ausführung)	○	Ölkühlturm	○
Pneumatischer Befüllausgleich	○	Ziehblecheinrichtung hydraulisch angetrieben	○
Öl-Nebelschmierung Auflastführung	○	Kernziehvorrichtung hydraulisch (Kernbeton-seitig)	○
Pneumatische Formklemmung	●	Mobile Panel Maschine	○
Formpult höhenverstellbar	○		

im Standard enthalten ● optional wählbar ○



Hochleistungshydraulik bei der MLC+H Ausführung

MLC+H Steuerung mit 4 Zylindern (optional)

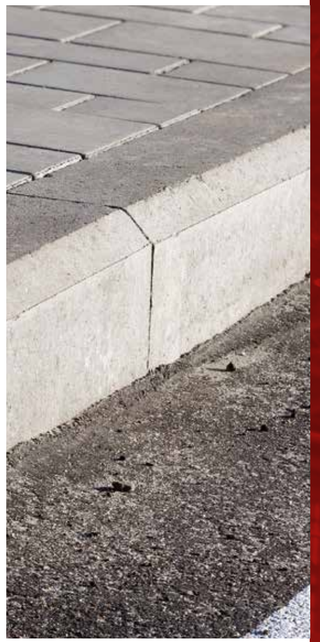
POWERED BY GERMAN ENGINEERING

MLC+H STEUERUNG

MOTION LOGIC CONTROL FOR HYDRAULICS

VORTEILE

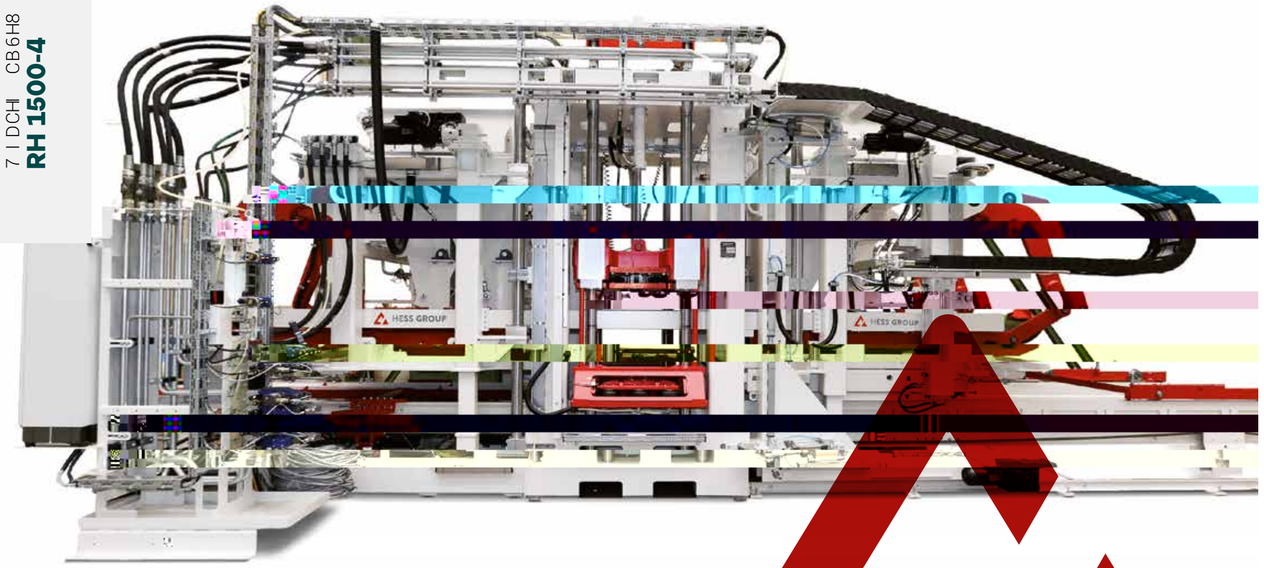
- Bessere, gleichmäßiger gesteuerte Kraftverteilung
- Spezialisierte Lageregelung und damit verbessertes Ansprechverhalten der Ventile.
- Schnellere Bewegungen und zielgenaueres Verfahren der Bauteile unabhängig von der Betriebstemperatur.
- Höhere Drücke um schnellere Bewegungen fahren zu können.
- Größere Ölreserve, um bei überschneidenden Bewegungen die Ölversorgung der Zylinder sicherstellen zu können.
- Größere Zylinder für schnelleres und zielgenaueres Verfahren der Füllwagen.
- Durch den Aufbau des hydraulischen Systems ist es möglich mit einer kleineren, zusätzlichen Pumpe die Maschine in reduzierter Geschwindigkeit (Notbetrieb) zu bewegen. Bei Ausfall der Hauptpumpe kann so die Maschine im Einrichtbetrieb „leergefahren“ werden.
- Leistungstärkere Pumpe für schnellere und überschneidende Fahrbewegungen
- Druckbehälter zum Speichern des Hydraulikdrucks, um überschneidende Bewegungen darstellen zu können.
- Entfall der Bremseinrichtung für die Auflast. Kein mechanischer Verschleiß.



WIR BRINGEN BETON IN FORM.

7 I DCHI CB 6H8 C

RH 1500-4



HESS RH 1500-4

PRÄZISION BEI HOCHLEISTUNG

Für den Hochleistungsbereich entwickelt, überzeugt die RH 1500-4 mit kurzen Taktzeiten und dynamischen Bewegungsabläufen. Dies ist möglich durch die spezielle Steuerungstechnik und das innovative Hydrauliksystem. Das Zusammenspiel garantiert eine zuverlässige und effiziente Betonsteinproduktion.

RH 1500-4 VA TECHNISCHE DATEN*

Fertigungsunterlage [mm]**		1.400 x 1.100
Fertigungsfläche [mm]**		1.300 x 1.050
Min. Produkthöhe [mm]		25
Max. Produkthöhe [mm]		500
Maschinengewicht in VA-Ausführung [kg]		46.000
Pflasterstein 10 x 20 x 5 cm ohne Vorsatz	Taktzeit [s]	10,5
	m² in 8h	2.517
	Anzahl Steine/ Form	54
Pflasterstein 10 x 20 x 6 cm mit Vorsatz	Taktzeit [s]	12,5
	m² in 8 h	2.114
	Anzahl Steine/ Form	54
Hohlblock 20 x 40 x 20 cm	Taktzeit [s]	14,5
	Stück in 8 h	20.258
	Anzahl Steine/ Form	12

* Die Produktionsleistungen sind bei einer Maschinenverfügbarkeit von 85% kalkuliert und sind maßgeblich abhängig von Maschineneinstellungen, verwendeten Betonrezepturen, der Qualität der Rohstoffe, der Leistung der vor- und nachgelagerten Anlagenteile, Formeigenschaften, dem Steinformat sowie den verwendeten Fertigungsunterlagen.
Technische Änderungen bleiben vorbehalten.
**Andere Größen auf Anfrage.

RH 1500-4

Fertigungsunterlagentiefe minimal [mm]	870	Überwachung Form unten	○
Fertigungsunterlagentiefe maximal [mm]	1150	Formwechselwagen ohne Antrieb	○
Fertigungsunterlagenbreite minimal [mm]	1200	Formwechselwagen elektrisch angetrieben (Vorsatzbeton-seitig)	●
Fertigungsunterlagenbreite maximal [mm]	1520	Formwechselkran	○
Fertigungshöhe minimal [mm]	25	Formschnellwechselwagen, elektrisch angetrieben, (Kernbeton-seitig)	○
Fertigungshöhe maximal [mm]	500	Fahrantrieb Kernbetonteil	○
1-tlg Tisch VARIO Frequenz	○	Kernbetonsilo mit 2 Ausläufe	○
1-tlg Tisch VARIO TRONIC	●	Auskleidung Kernbetonsilo PA/ Hardox	○
WIDIA Verschleißleisten für Rütteltisch	○	Pneumatischer Klopfer für Kernbetonsilo	○
Standard Hydraulik, Bosch-Rexroth	●	Colormix-Einrichtung Ziehblech Kernbetonsilo	○
Servo Hydraulik M-Ausführung mit 2 Auflastzylinder	○	Pneumatischer Abstreifer für Kernbetonfüllwagen	○
Leckagenerkennung bei M-Ausführung	○	Tischblech Kernbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)	○
Hydraulikanschlüsse für Formklappen	○	Horizontale elektrische Tischblechverstellung Kernbeton	○
Pumpenaufbau Notbetrieb bei M-Ausführung	○	Schnellhubzylinder für Kernbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)	○
Füllgitter mit Rundstäben und Zylinderantrieb	●	Siloklappe mit verstellbaren Füllzungen	○
Füllgitter mit Dreikantstäben und Zylinderantrieb	○	Vorsatzteil	○
Steinhöhenabschaltung für Auflast (4-Stangen) (ohne M-Ausführung)	○	Auskleidung Vorsatzbetonsilo PA/ Hardox	○
Steinhöhenabschaltung mit Ziehblechausgleich	○	Pneumatischer Klopfer für Vorsatzbetonsilo	○
Auflastklemmung geschraubt	○	Colormix-Einrichtung Ziehblech Vorsatzbetonsilo	○
Auflastklemmung hydraulisch (Fremdformen)	○	Glättrolle für VB-Füllwagen (inklusive pneumatischen Abstreifer Füllwägen)	○
Auflastklemmung pneumatisch	●	Rotierende Bürste am Vorsatzfüllwagen zur Auflastreinigung	○
Auflastrüttlung	○	Pneumatischer Abstreifer für Vorsatzfüllwagen	○
Auflastadapter bei Bestandsformen (Bedarf vorheriger Prüfung)	○	Tischblech Vorsatzbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)	○
Anschluss für Stempelplattenheizung	○	Horizontale elektrische Tischblechverstellung Vorsatzbeton	○
Auflastquerreinigung gerade	○	Schnellhubzylinder für Vorsatzbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)	○
Auflastquerreinigung für Radiensteine	○	Siloklappe Vorsatzbeton mit verstellbaren Füllzungen	○
Auflastbremse (ohne M-Ausführung)	○	Styroporeinleger	○
Pneumatischer Befüllausgleich	○	Fettzentralschmierung	○
Öl-Nebelschmierung Auflastführung	○	Ölkühlturm	○
Pneumatische Formklemmung	●	Ziehblecheinrichtung hydraulisch angetrieben	○
Formpult höhenverstellbar	○	Kernziehvorrichtung hydraulisch Kernbetonseitig	○
Formpult höhenverstellbar mit pneum. Abschieber	○	Mobile Panel Maschine	○

im Standard enthalten ● optional wählbar ○

HESS

FÜLLWAGENGLÄTTROLLE

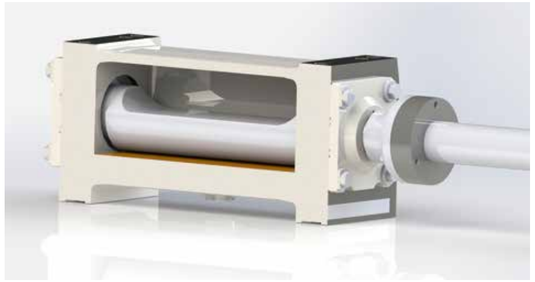
PERFEKTIONIERTE HERSTELLUNG
FEINER BETONOBERFLÄCHEN

- Patentiertes Fertigungssystem zur Sicherstellung einer homogenen Schichtdicke des Vorsatzbeton über die gesamte Fertigungsfläche
- Der Abstreifrahmen im vorderen Bereich des Füllwagens Vorsatzbeton wird ersetzt durch eine hartverchromte Glättrolle
- Beide Füllwagen (Kern- und Vorsatzbeton) sind im vorderen Bereich mit pneumatischen Abstreifern ausgestattet

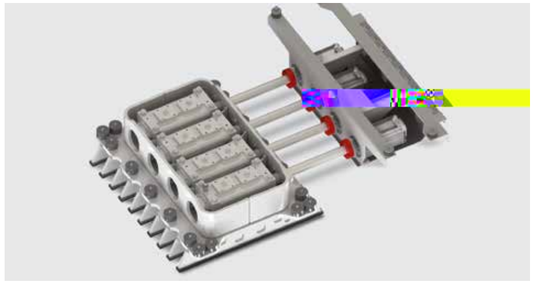
VORTEILE

- ▶ Das „Ausgraben“ von Beton aus der Form bei der Rückwärtsfahrt des Füllwagens wird vermieden. Die Schichtdicke des Vorsatzbeton ist gleichmäßig über das gesamte Produkt.
- ▶ Besonders geeignet für großflächige Betonplatten.
- ▶ Taktzeitverbesserung durch Wegfall des Reversierens bei der Vorsatzbetonfüllung
- ▶ Deutlich geschlossenere Produktoberfläche
- ▶ Bessere Verbindung zwischen Kern- und Vorsatzbeton
- ▶ Ein höherer Feuchteanteil im Vorsatzbetonbeton kann realisiert werden. Dadurch verbesserte Farbintensität des Produktes.
- ▶ Bei Colormixprodukten ergibt sich ein natürlicher erscheinendes Oberflächenbild des Farbverlaufes, (kein Streifenziehen).

Weitere Informationen im Video



Modell Ölbadrüttler



VarioTronic-Rütteltisch, Ansicht von unten

HESS

VARIOTRONIC MIT ÖLBADRÜTTLERN

VOLLELEKTRONISCHE STEUERUNG

- Maximale Kontrolle und Präzision durch servo-elektronische Steuerung
- Amplitudenregelung durch unabhängig voneinander einstellbare Winkel und Rüttlerdrehzahl für optimale Vibrationsparameter bei Formfüllung und Hauptverdichtung
- Kürzere Rütteldauer durch Winkelverstellung in Millisekunden bei permanenter Umdrehungsgeschwindigkeit
- Vibrationswellen lagern in separaten, geschlossenen Gehäusen im Ölbad
- Durch gefräste einteilige Rüttlerwellen wird eine gleiche Unwucht erreicht

VORTEILE DES ÖLBADRÜTTLERS

- ▶ Konstante, zuverlässige Lagerschmierung
- ▶ Trockenläufe innerhalb des Gehäuses sind ausgeschlossen
- ▶ Verlängerte Garantie auf Rüttlerwellenlager

DB EDC CI C

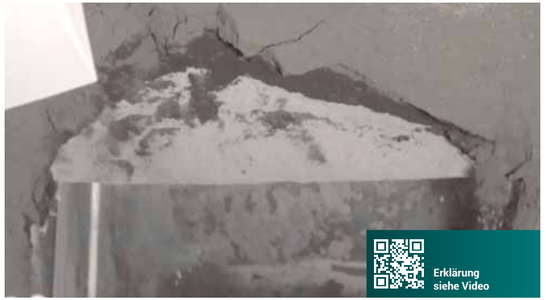
Formseitenführung in der Formklemmung (Standard)

Zwei Hydraulikzylinder (optional)

Gummierte Auflastplatte (Standard)

Auflastrüttler (optional)

Colormix-Einrichtung mit Ziehblech



Colormix-Einrichtung mit zwei Schichten farbigen Betons

HESS

COLORMIX ZIEHBLECH

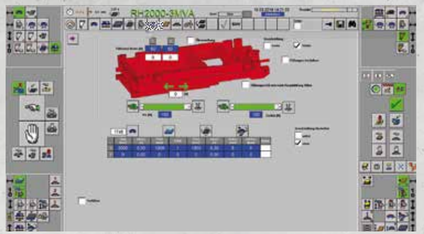
HERSTELLUNG MEHRFARBIGER BETONPRODUKTE

- Kosteneffiziente Möglichkeit zur Herstellung mehrfarbiger Betonprodukte.
- Einsatz auf Vorsatz- sowie Kernbetonsilo möglich.
- Einstellbare Parameter am Bedienpult

TECHNISCHE ÜBERSICHT BETONSTEINMASCHINEN*

		RH 500	RH 600	RH 1450	RH 1500 VA	RH 2000 M-Version – Standard-Fertigungsfläche	RH 2000 M-Version – große Fertigungsfläche
Fertigungsunterlage [mm]**		1.200 x 670	1.400 x 700	1.400 x 1.100	1.400 x 1.100	1.400 x 1.100	1.400 x 1.300
Fertigungsfläche [mm]**		1.100 x 620	–	1.300 x 1.050	1.300 x 1.050	1.300 x1.050	1.300 x 1.250
Min. Produkthöhe [mm]		25	25	40	25	25	25
Max. Produkthöhe [mm]		300	300	500	500	500	500
Maschinengewicht in VA-Ausführung [kg]		7.700	14.000	38.000	46.000	46.000	48.000
Pflasterstein 10 x 20 x 5 cm ohne Vorsatz	Taktzeit [s]	17	14	12,5	10,5	10	10
	m² in 8 h	863	1.258	2.114	2.517	2.644	3.230
	Anzahl Steine/Form	30	36	54	54	54	66
Pflasterstein 10 x 20 x 6 cm mit Vorsatz	Taktzeit [s]	22	18	14,5	12,5	11,5	11,5
	m² in 8 h	667	979	1.823	2.114	2.299	2.809
	Anzahl Steine/Form	30	36	54	54	54	66
Hohlblock 20 x 40 x 20 cm	Taktzeit [s]	20	16	16,5	14,5	13,5	13,5
	Stück in 8 h	6.120	13.770	17.800	20.258	21.760	32.640
	Anzahl Steine/Form	5	9	12	12	12	18

* Die Produktionsleistungen sind bei einer Maschinenverfügbarkeit von 85% kalkuliert und sind maßgeblich abhängig von Maschineneinstellungen, verwendeten Betonrezepturen, der Qualität der Rohstoffe, der Leistung der vor- und nachgelagerten Anlagenteile, Formeigenschaften, dem Steinformat sowie den verwendeten Fertigungsunterlagen. Technische Änderungen bleiben vorbehalten.
**Andere Größen auf Anfrage.



Visualisierung Form- und Auflaststeuerung

HESS

STEUERUNG

KONTROLLE ÜBER ALLE MASCHINENFUNKTIONEN

Betonsteinmaschinen und Anlagen sind mit einem Bedienpult ausgestattet, das sich in Höhe und Bildschirmwinkel anpassen lässt. Mit dem übersichtlichen Touchpanel hat man die volle Kontrolle über alle Maschinenfunktionen der verketteten Anlage.

Die intuitive Benutzeroberfläche mit Icons vereinfacht die Bedienung. Komplizierte Eingaben entfallen, da die intelligente Software viele Parameter automatisch anpasst. Mit wenigen Vorgängen und Schiebereglern können Einstellungen schnell vorgenommen werden – benutzerfreundlich und selbsterklärend.

OPTIONEN DER HESS STEUERUNG

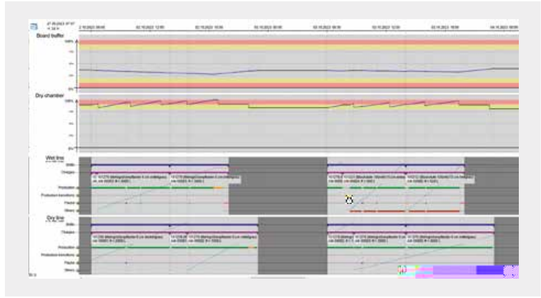
- Master Rezeptur
- Vergleichbare Rezeptur
- Versionsverwaltung Rezeptmanagement
- Anmeldung mithilfe eines RFID-Stiftes am Bedienpult

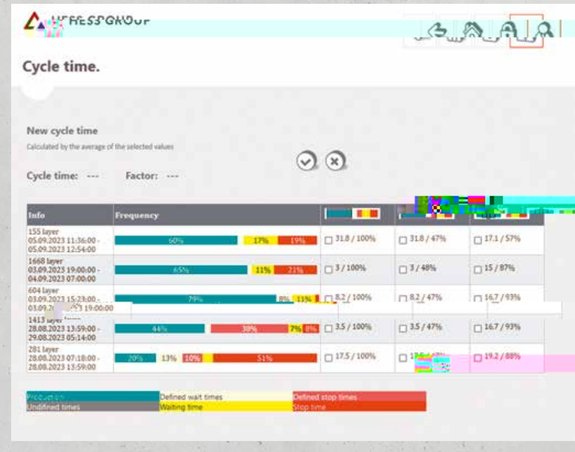
HESS

PIMS

PLANT INFORMATION MANAGEMENT SYSTEM

PIMS kann zur optimierten Anlagenauslastung und effiziente Personalplanung für maximale Produktivität eingesetzt werden. Durch optimale Nutzung von Trockenkammer und Puffersysteme werden Engpässe und Stillstandzeiten vermieden. Dank Just-in-Time-Vorhersage der Fertigstellung von Produkten und Aufträgen wird auch das kundenseitige Logistikmanagement optimiert. Offline-Planung laufender Aufträge sowie die gezielte Steuerung von Engineer- und Standby-Zeiten sorgen für reibungslose Abläufe. PIMS kann in die Anlagen- und Web-Visualisierung integriert werden.





MERKMALE

- Produktionsdaten können über einen Web-Browser überall und jederzeit eingesehen werden
- Serienmäßig bei jeder Anlage
- Nachrüstung möglich, technische Prüfung erforderlich
- Produktionsdaten werden gesammelt, ausgewertet und miteinander verglichen
- Einzelne Anlagenteile können separat erfasst werden: Mischer, Betonsteinmaschine, Fahrzeuggruppe, Trockenkammer

HESS

FERTIGUNGSSTATISTIK

Mit der HESS-Fertigungsstatistik lassen sich alle relevanten Produktionsdaten wie Aufträge, Schichten, Schichtleitung, Stückzahlen und Stillstandszeiten erfassen und durch den Kunden überwachen. Alle Daten werden in einer SQL-Datenbank gesammelt und können nach den entsprechenden Standorten, Anlagen und Anlagenteilen gefiltert werden. Zusätzlich stehen weitere Filtermöglichkeiten der akquirierten Daten bereit und können auf Wunsch auch für externe Systeme zur Verfügung gestellt werden. Dies macht es möglich, mehrere Fertigungsanlagen mit einem Erfassungssystem auszuwerten. Die Daten lassen sich einfach und bequem über einen Web-Browser aufrufen, somit können die erfassten Produktionsdaten jederzeit weltweit eingesehen werden, Netzwerkinfrastruktur des Kunden vorausgesetzt.

ZUSATZOPTIONEN

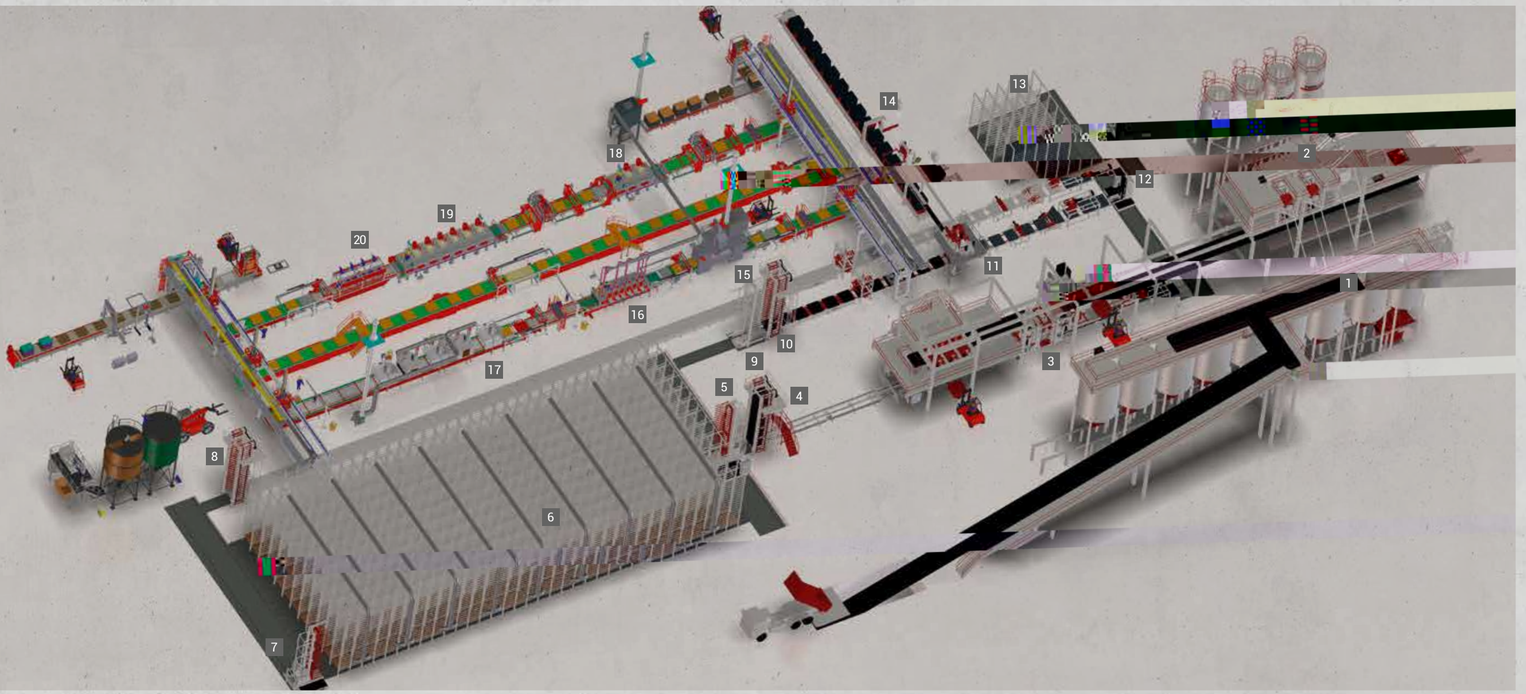
- Form-Management Standard
- Form-Management Scanverwaltung
- Anbindung an ein ERP System
- Ansteuerung Label Printer
- Rohdichtemessung Integation Professional
- Rohdichtemessung Integation Ult. mit Produktverfolgung bis Hubleiter
- Inline QS Integration Professional
- Inline QS Integration Ultimate mit Produktverfolgung bis Sortierstation

Im Zuge der zunehmenden Digitalisierung der Produktion (Industrie 4.0) kann die HESS-Fertigungsstatistik zur Verbesserung relevanter Herstellungsprozesse eingesetzt werden.

- Digitale Kammer- und Lagerverwaltung
- Anbindung an ERP-Systeme (SAP, Navision)
- Einbindung in kundeneigene Auftragsverwaltung
- Rückmeldung produzierter Mengen an Kundensysteme
- Produktverfolgung (auch mittels QR-Code)

VORTEILE

- Prozessrückmeldung führt zu Zeit- und Kostenersparnis
- Erhöhung bzw. Sicherstellung der Qualität



	RH 2000-4 MVA mit großer Veredelung
1	Zuschlagstoffsilos
2	Mischanlage
3	Maschine RH 2000-4 MVA
4	Hubleiter
5	Fahrzeuggruppe I
6	Trockenkammern
7	Fahrzeuggruppe II
8	Senkleiter I
9	Puffergerüst
10	Senkleiter II
11	Paketierer Servo 700-2
12	Brettfahrzeuggruppe
13	Brettpufferregal
14	Stegband
15	Strahlanlage
16	Curling
17	Beschichtungsanlage
18	Kalibrieren
19	Nass-Schleifen
20	Produkttrocknung

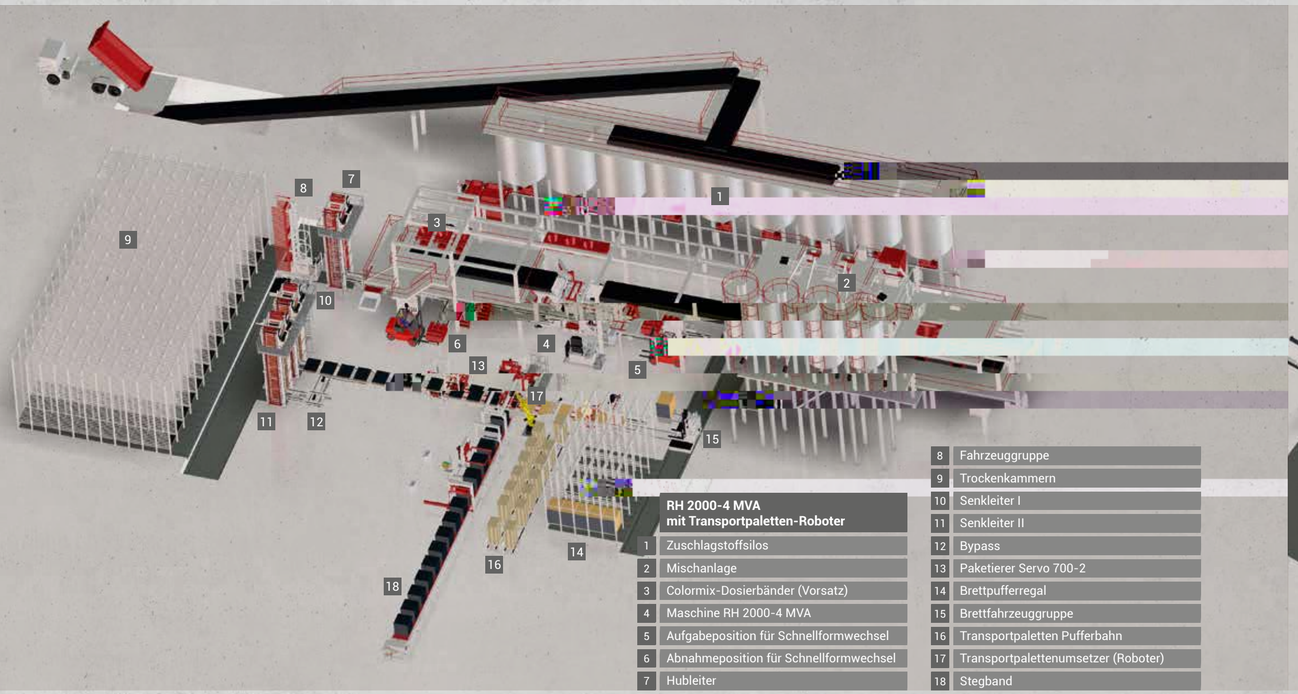
DBEAII6CA6 C

HESS

KOMPLETTANLAGEN

INDIVIDUELL
MARKTORIENT
FÜR DEN KUNDEN OPTIMIERT

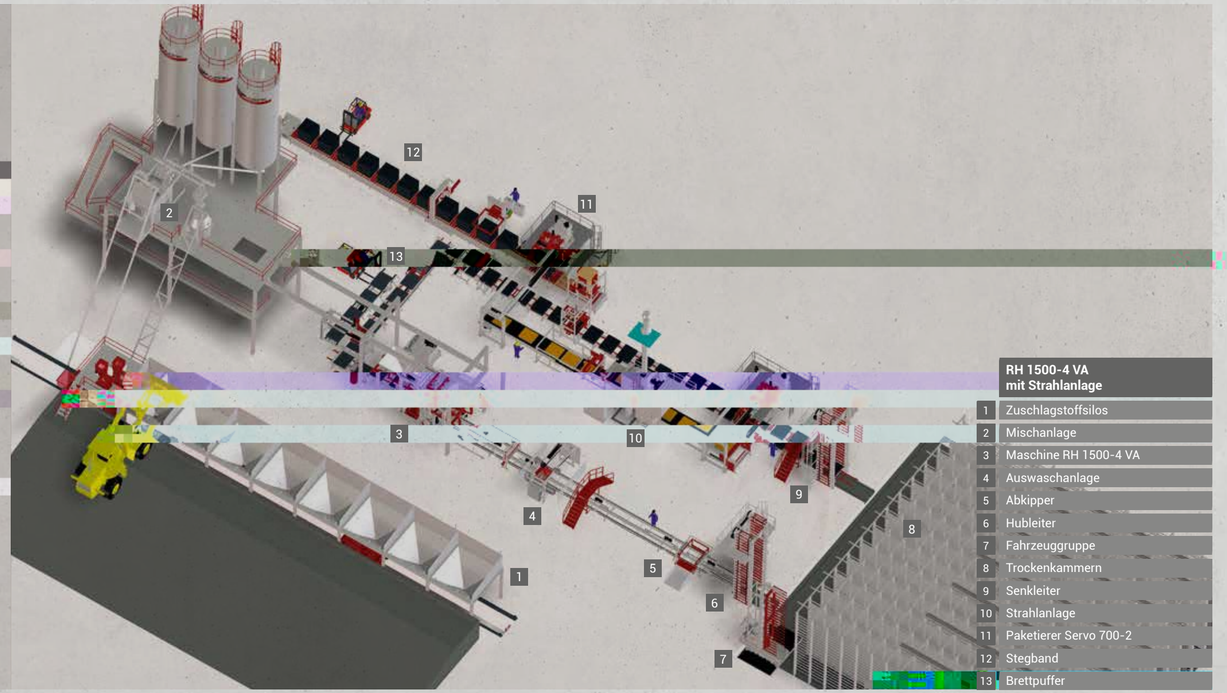
HESS entwickelt, zusammen mit den Kunden, Anlagenkonzepte, die auf die jeweiligen Anforderungen maßgeschneidert sind.



RH 2000-4 MVA mit Transportpaletten-Roboter

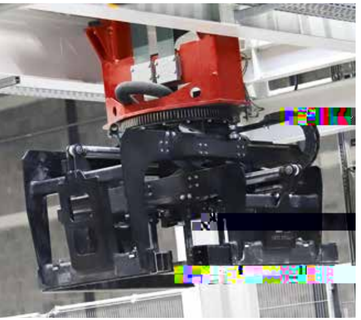
1	Zuschlagstoffsilos
2	Mischanlage
3	Colormix-Dosierbänder (Vorsatz)
4	Maschine RH 2000-4 MVA
5	Aufgabeposition für Schnellformwechsel
6	Abnahmeposition für Schnellformwechsel
7	Hubleiter
8	Fahrzeuggruppe
9	Trockenkammern
10	Senkleiter I
11	Senkleiter II
12	Bypass
13	Paketierer Servo 700-2
14	Brettpufferregal
15	Brettfahrzeuggruppe
16	Transportpaletten Pufferbahn
17	Transportpalettenumsetzer (Roboter)
18	Stegband

DB EA I I 6CA6 C



RH 1500-4 VA mit Strahlanlage

1	Zuschlagstoffsilos
2	Mischanlage
3	Maschine RH 1500-4 VA
4	Auswaschanlage
5	Abkipper
6	Hubleiter
7	Fahrzeuggruppe
8	Trockenkammern
9	Senkleiter
10	Strahlanlage
11	Paketierer Servo 700-2
12	Stegband
13	Brettpuffer



WIR BRINGEN BETON IN FORM.

HDC9 G6CA6 C

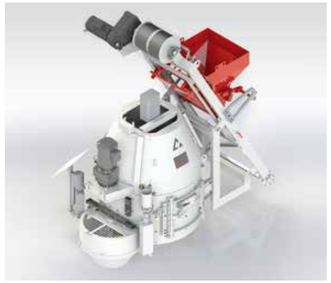
DOSIER- UND MISCHANLAGEN, FÖRDERTECHNIK UND HANDLING

HESS

DOSIER- UND MISCHANLAGEN

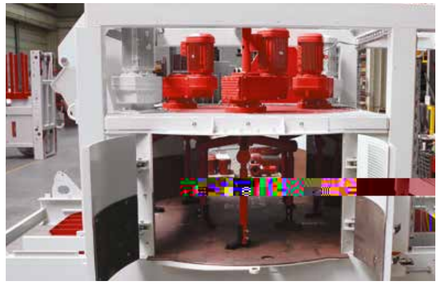
Für die Fertigung hochwertiger Betonprodukte (Pflasterstein, Bordsteine, Hohlblocksteine, Platten, Rohre, Schächte, Fertigteile) bieten wir die dafür erforderlichen Mischanlagen inkl. aller Dosiereinrichtungen für Zuschlagstoffe, Zement sowie Color-Mix-Beton an.

Innenansicht Mischer mit Material



Vorsatzmischer SM 500

9DH G C9 B H8 6CA6 C



Innenansicht Mischer

Color-Mix-Dosierbänder

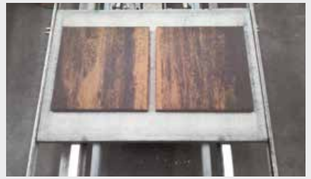
TECHNISCHE ÜBERSICHT DOSIER- UND MISCHANLAGEN*

	SM 500	SM 1500	SM 2250	SM 3375	SM 4500
Trockenfüllung [l]	500	1.500	2.250	3.375	4.500
Füllgewicht max. [kg]	800	2.400	3.600	5.400	7.200
Festbetonausstoß/Charge [m³]	0,333	1	1,5	2,25	3
Hauptantrieb [kW]	15	22	30	2 x 22	3 x 22
Anzahl Sternantriebe und Wirbler [pcs]	1+1	2	2	3	3
Antrieb Schrägaufzug [kW]	7,5	18,5	18,5	22	30

* Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

BESONDERHEITEN PLANETENMISCHER SERIE SM

- Selbsttragende Konstruktion mit Unter- und Oberrahmen
- Getrenntes Antriebssystem (für Werkzeugteller und Mischsterne)
- Anhalten und Anfahren des gefüllten Mischers jederzeit möglich
- Zwei große gegenüberliegende Türen für Reinigung und Wartung
- Zwei große Entleerungsöffnungen im Boden
- Deutlich weniger Betonrückstände bzw. Reinigungsaufwand durch spezielle Wasserzuführung
- Optional ist für die Zementzugabe in den Mischer eine spezielle Fördereinrichtung lieferbar (fast staubfreie Zementzugabe)
- Durch hohe Mischintensität besonders geeignet für Betone mit niedrigem Wasser-Zement-Wert



Color-Mix-Produkt

HESS

FÖRDERTECHNIK UND HANDLINGSYSTEME

FÖRDERN. PUFFERN. VERPACKEN.

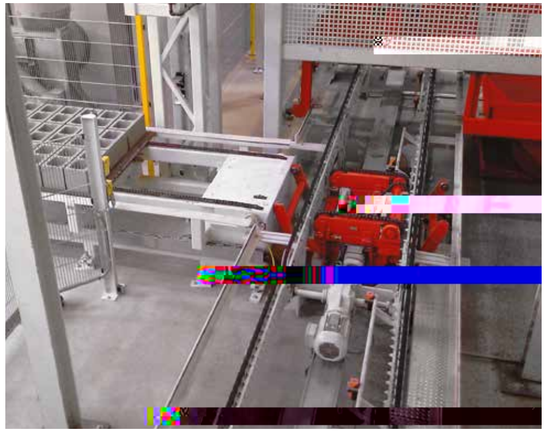
Um den Fertigungsprozess von Betonprodukten effizient und wirtschaftlich zu gestalten, sind leistungsstarke Dosier-, Misch- und Fertigungsanlagen sowie Transport- und Handlingsysteme unerlässlich. HESS bietet daher ein umfangreiches Portfolio bewährter Systeme für das Fördern, Puffern und Verpacken frischer sowie ausgehärteter Betonprodukte an.

Bei der Herstellung von Pflastersteinen sind niedrigste Takzeiten gefordert. Deshalb spielt die Logistik auf der Nass- und Trockenseite eine entscheidende Rolle für Qualität und Wirtschaftlichkeit.

Trockenseite mit Hohlblocksteinen

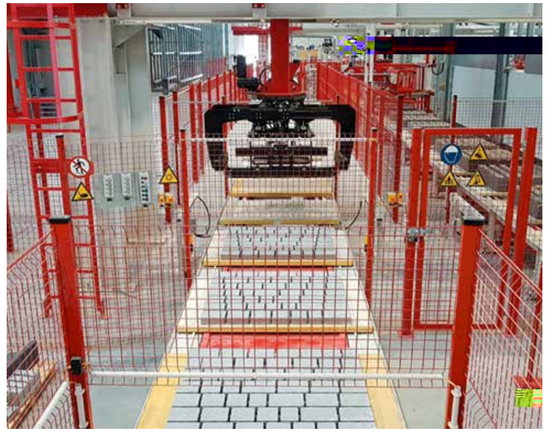
Die Fördertechnik der Trockenseite wird nach Kundenwunsch ausgelegt, HESS hat ein breites Portfolio, um alle Kundenanforderungen abzudecken. Es können unter anderen Keilriemen-, Freihub- oder Klinkenförderer eingesetzt werden.

G9 GI 8 C C9 6C9AC HNHI B



Ausschleusstation

Ermöglicht das Ausschleusen einer Fertigungsunterlage mit frisch produzierten Produkten zur umfassenden Qualitätskontrolle auf der Nassseite. Vorteil: Die Produktion läuft während der Kontrolle ununterbrochen weiter. Im Anschluss wird die Fertigungsunterlage wieder in die Produktionslinie eingeschleust.



Paketierer

Alle Antriebe sind servo-geregelt, was überlappende Bewegungen ermöglicht und in niedrigeren Taktzeiten resultiert. Durch die Servoregelung wird eine geringe Stromaufnahme gewährleistet. Die Systeme sind sowohl mit elektrischer als auch mit hydraulischer Greif-Klammer erhältlich. Das Hubwerk wird durch zwei separate Zahnriemen angetrieben,was die Absturzsicherheit erhöht. Es stehen die Modelle Paketierer Servo 700-2 und Servo 900-2 zur Auswahl, jeweils mit der passenden Nutzlast.

Senkleiter mit Bypass

Fahrzeuggruppe erhältlich in unterschiedlichen Traglasten (8,5t, 14t, 24t)

Wir bieten mit einer kundenspezifischen Gabel- und Etagenkonfiguration die beste Lösung zur optimalen Ausnutzung der Trockenkammerkapazität.

Puffergerüst

Dient der Effizienzsteigerung der verketteten Anlage und kann sowohl auf Trocken- als auch auf Nassseite installiert werden.

Umsetzer für Brett- oder Blechpakete

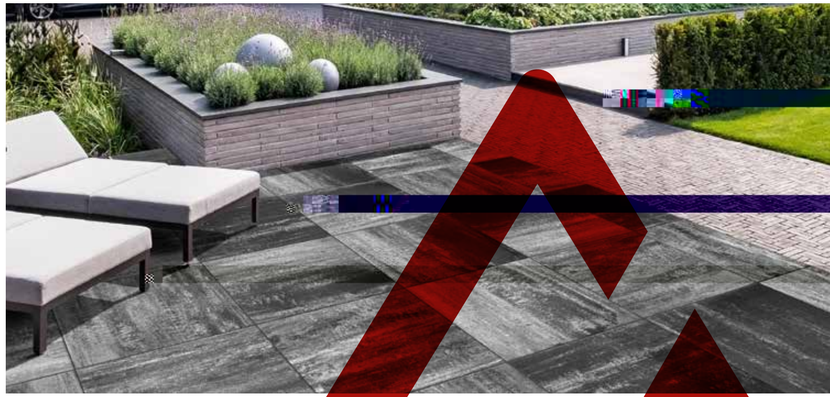
Zur Pufferung einer größeren Anzahl an Fertigungsunterlagen nimmt der Umsetzer die Pakete von der Trockenseite ab, legt diese im Pufferbereich ab oder führt sie wieder zur Nassseite.

Fahrzeuggruppe für Brett- oder Blechpakete

Dient zur Pufferung von Brett- oder Blechpaketen. Die Fahrzeuggruppe holt die Brett- oder Blechpakete von der Trockenseite ab, puffert sie in einem Ablageregal oder führt sie wieder der Nassseite zu.

WIR BRINGEN BETON IN FORM.

C9EGD9 I



HESS GROUP

HESS Group GmbH

Freier-Grund-Straße 123
57299 Burbach-Wahlbach, Germany

Telefon: +49 2736 4976 0
E-Mail: info@hessgroup.com
www.hessgroup.com

HESS GROUP

Wir bringen Beton in Form