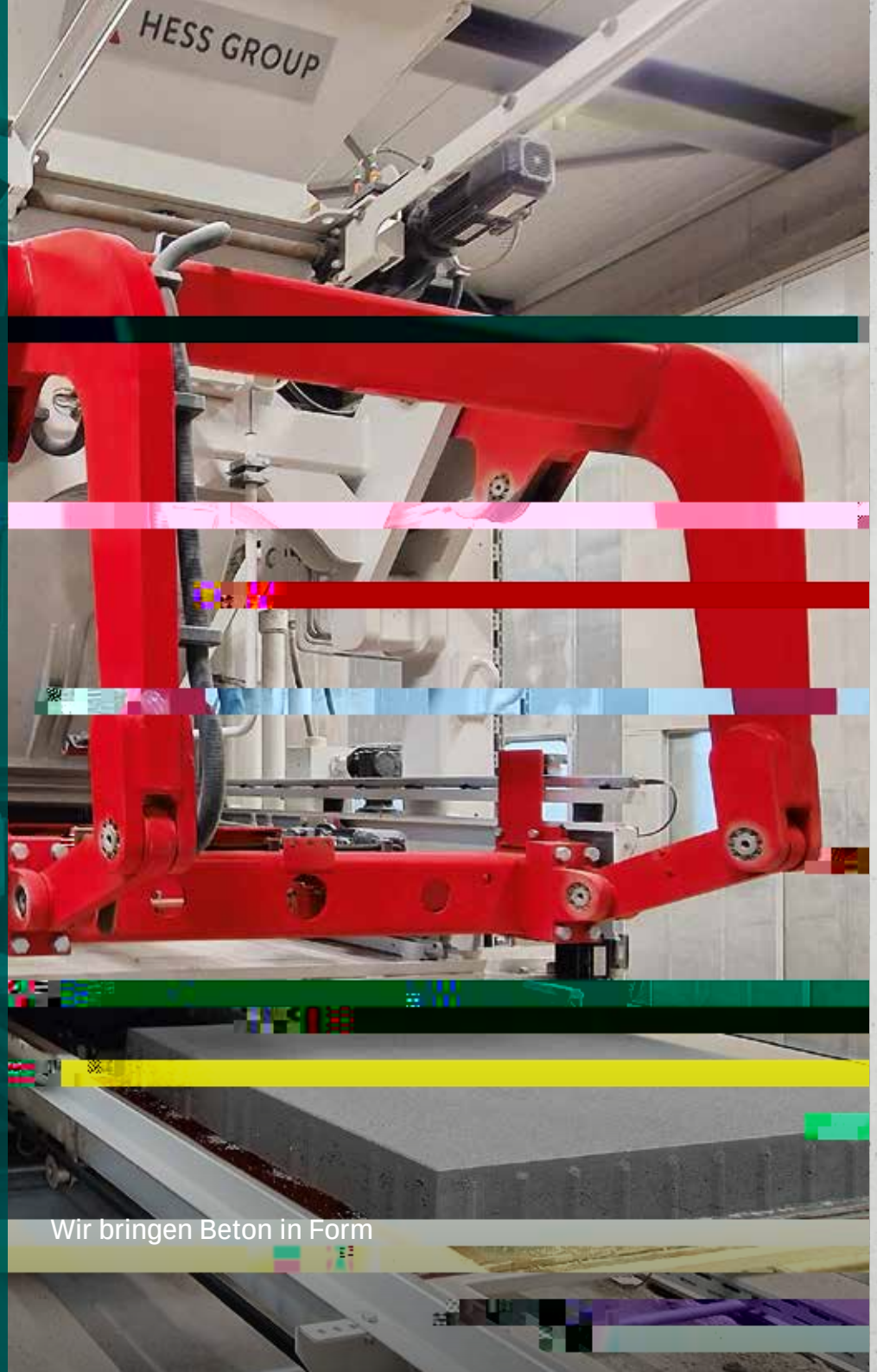
A member of TOPWERK

HESS GROUP



BETONSTEINMASCHINE

RH 2000-4
RH 1500-4

Wir bringen Beton in Form

DE



UNSER UNTERNEHMEN

WER IST HESS GROUP?

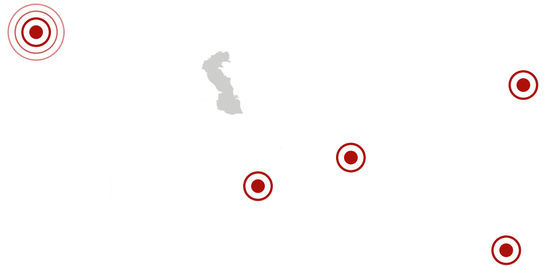
MISCHER, FÖRDERTECHNIK, BETONSTEINMASCHINEN UND VERPACKUNGSANLAGEN

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.

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.

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

UNSERE
MISSION

Wir befähigen unsere Kunden – gemeinsam mit uns – die besten Betonsteine

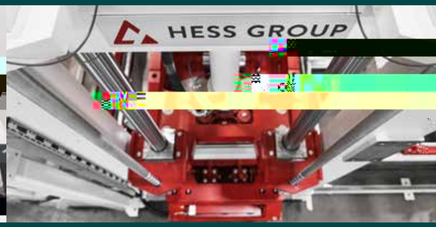
Kunden
Unsere Kunden stehen im Mittelpunkt unseres Handelns. Wir sind ein verlässlicher und ehrlicher Partner, der gemeinsam mit ihnen die digitale Zukunft unserer Branche gestaltet.

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



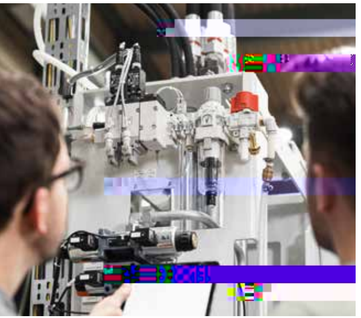




Qualität
Für uns bedeutet Qualität, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit mit modernster Technologie zu vereinen.

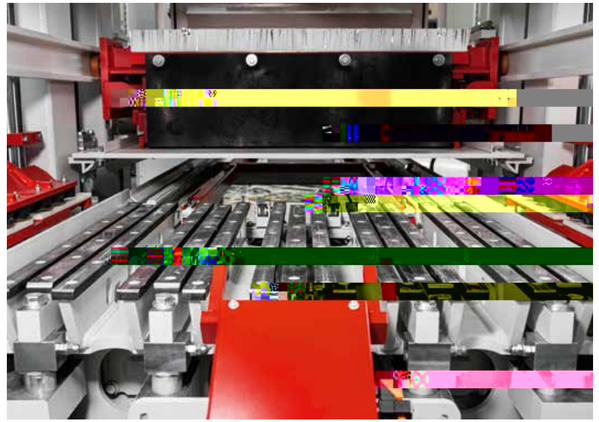
Innovation
Innovation heißt für uns, den Markt technologisch zu prägen. Durch ständige Weiterentwicklung wie die Erhöhung des Automatisierungsgrades, schnelle Reaktion auf Marktanforderungen und Erweiterung der Veredelungsmöglichkeiten garantieren wir die Zukunftsfähigkeit unserer Produkte.

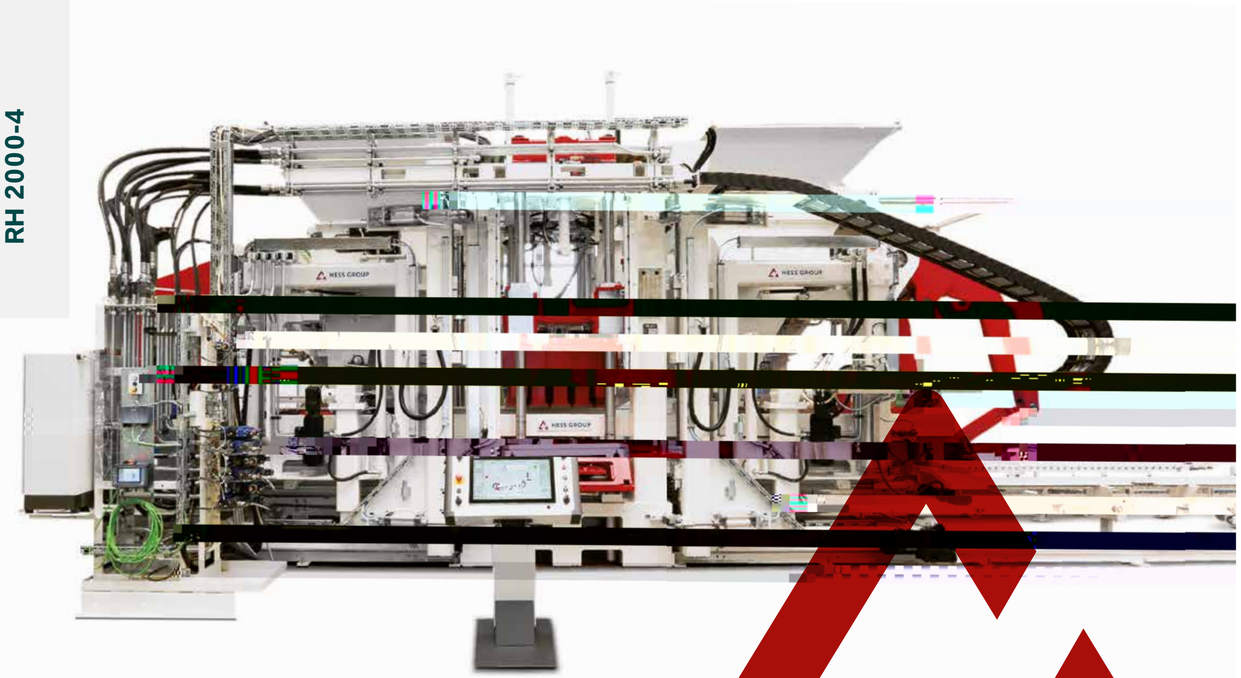
Kundenfokus
In Partnerschaft mit unseren Kunden setzen wir individuelle Anforderungen um. Wir stehen zu




HESS GROUP







DER SPITZENREITER UNTER DEN BETONSTEIN-MASCHINEN

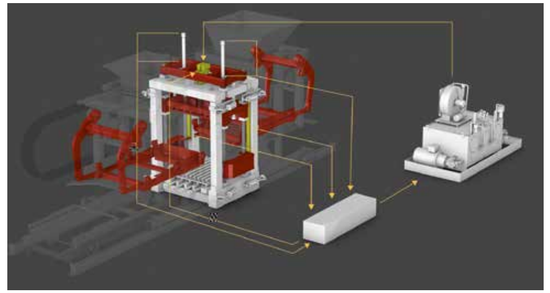
Die RH 2000 ist die High-End-Maschine von HESS, die modernste Technologie mit jahrzehntelanger Maschinenbauerfahrung vereint. Sie bietet einfache

Sicherheitsanforderungen. Seit den 1990er Jahren kontinuierlich weiterentwickelt, ist die RH 2000 jetzt in

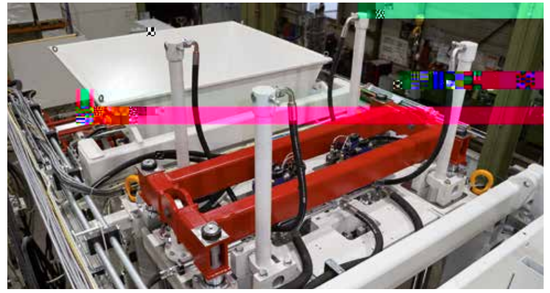
Fertigungsunterlagentiefe minimal [mm]				870
Fertigungsunterlagentiefe maximal [mm]				1450
Fertigungsunterlagenbreite minimal [mm]				1200
Fertigungsunterlagenbreite maximal [mm]				1520
Fertigungshöhe minimal [mm]				25
Fertigungshöhe maximal [mm]				500
1-tlg Tisch VAR	AR	AR	AR	

Formpult höhenverstellbar mit pneum. Abschieber	○
Überwachung Form unten	○
Formwechselwagen ohne Antrieb	○
Formwechselwagen elektrisch angetrieben (Vorsatzbeton-seitig)	●
Formwechselkran	○
Formschnellwechselwagen, elektrisch angetrieben, (Kernbeton-seitig)	○
Fahrantrieb Kernbetonteil	○
Kernbetonsilo mit 2 Ausläufen	○
Auskleidung Kernbetonsilo PA/ Hardox	○
Pneumatischer Klopfer für Kernbetonsilo	○
Colormix-Einrichtung Ziehblech Kernbetonsilo	○
Pneumatischer Abstreifer für Kernbetonfüllwagen	○
Tischblech Kernbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)	○
Horizontale elektrische Tischblechverstellung Kernbeton	○
Schnellhubzylinder für Kernbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)	○
Siloklappe mit verstellbaren Füllzungen	○
Vorsatzteil	○
Auskleidung Vorsatzbetonsilo PA/ Hardox	○
Pneumatischer Klopfer für Vorsatzbetonsilo	○
Colormix-Einrichtung Ziehblech Vorsatzbetonsilo	○
Glättrolle für VB-Füllwagen (inklusive pneumatischen Abstreifer Füllwägen)	○
Rotierende Bürste am Vorsatzfüllwagen zur Auflastreinigung	○
Pneumatischer Abstreifer für Vorsatzfüllwagen	○
Tischblech Vorsatzbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)	○
Horizontale elektrische Tischblechverstellung Vorsatzbeton	○
Schnellhubzylinder für Vorsatzbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)	○
Siloklappe Vorsatzbeton mit verstellbaren Füllzungen	○
Styroporeinleger	○
Fettzentralschmierung	○
Ölkühlturm	○
Ziehblecheinrichtung hydraulisch angetrieben	○
Kernziehvorrichtung hydraulisch (Kernbeton-seitig)	○
Mobile Panel Maschine	○

im Standard enthalten ● optional wählbar ○



Hochleistungshydraulik bei der MLC+H Ausführung



MLC+H Steuerung mit 4 Zylindern (optional)

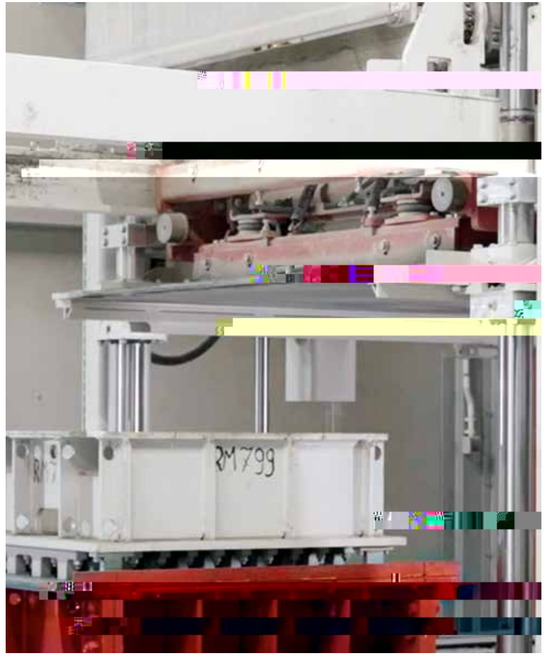
POWERED BY GERMAN ENGINEERING

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.


RM799







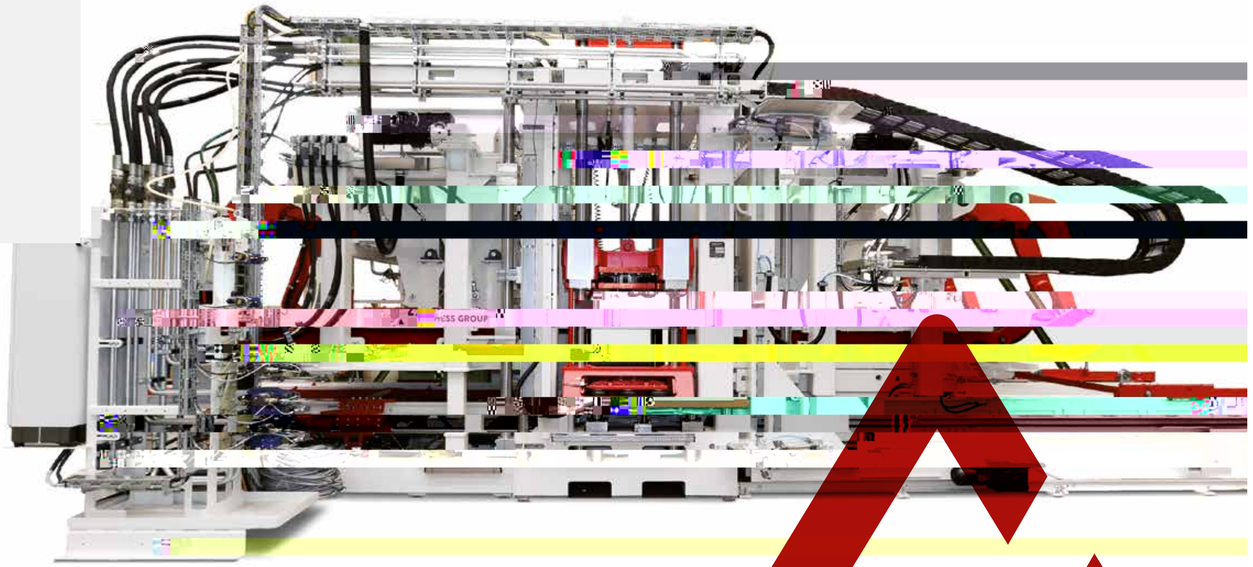




WIR BRINGEN BETON IN FORM.

BETONSTEINMASCHINE

RH 1500-4



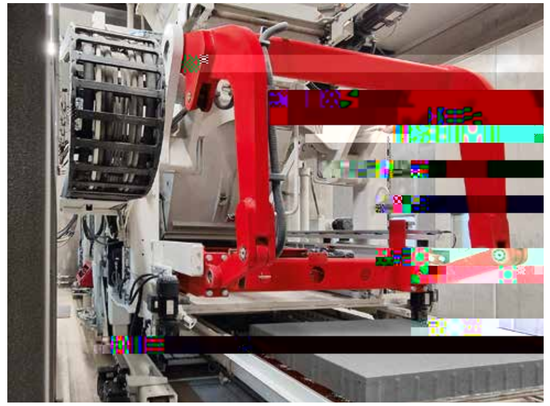
RH 1500-4 VA TECHNISCHE DATEN*

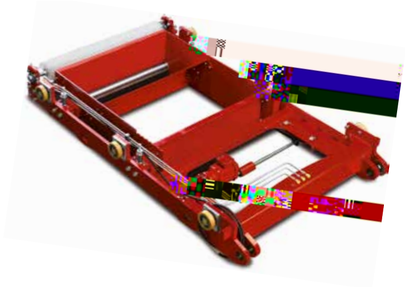
RH 1500-4

Fertigungsunterlagentiefe minimal [mm]	870
Fertigungsunterlagentiefe maximal [mm]	1150
Fertigungsunterlagenbreite minimal [mm]	1200
Fertigungsunterlagenbreite maximal [mm]	1520
Fertigungshöhe minimal [mm]	25
Fertigungshöhe maximal [mm]	500
1-tlg Tisch VARIO Frequenz	○
1-tlg Tisch VARIO TRONIC	●
WIDIA Verschleißleisten für Rütteltisch	○
Standard Hydraulik, Bosch-Rexroth	●
Servo Hydraulik M-Ausführung mit 2 Auflastzylinder	○
Leckagenerkennung bei M-Ausführung	○
Hydraulikanschlüsse für Formklappen	○
Pumpenaufbau Notbetrieb bei M-Ausführung	○
Füllgitter mit Rundstäben und Zylinderantrieb	●
Füllgitter mit Dreikantstäben und Zylinderantrieb	○
Steinhöhenabschaltung für Auflast (4-Stangen) (ohne M-Ausführung)	○
Steinhöhenabschaltung mit Ziehblechausgleich	○
Auflastklemmung geschraubt	○
Auflastklemmung hydraulisch (Fremdformen)	○
Auflastklemmung pneumatisch	●
Auflastrüttlung	○
Auflastadapter bei Bestandsformen (Bedarf vorheriger Prüfung)	○
Anschluss für Stempelplattenheizung	○
Auflastquerreinigung gerade	○
Auflastquerreinigung für Radiensteine	○
Auflastbremse (ohne M-Ausführung)	○
Pneumatischer Befüllausgleich	○
Öl-Nebelschmierung Auflastführung	○
Pneumatische Formklemmung	●
Formpult höhenverstellbar	○
Formpult höhenverstellbar mit pneum. Abschieber	○

Überwachung Form unten	○
Formwechselwagen ohne Antrieb	○
Formwechselwagen elektrisch angetrieben (Vorsatzbeton-seitig)	●
Formwechselkran	○
Formschnellwechselwagen, elektrisch angetrieben, (Kernbeton-seitig)	○
Fahrantrieb Kernbetonteil	○
Kernbetonsilo mit 2 Ausläufe	○
Auskleidung Kernbetonsilo PA/ Hardox	○
Pneumatischer Klopfer für Kernbetonsilo	○
Colormix-Einrichtung Ziehblech Kernbetonsilo	○
Pneumatischer Abstreifer für Kernbetonfüllwagen	○
Tischblech Kernbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)	○
Horizontale elektrische Tischblechverstellung Kernbeton	○
Schnellhubzylinder für Kernbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)	○
Siloklappe mit verstellbaren Füllzungen	○
Vorsatzteil	○
Auskleidung Vorsatzbetonsilo PA/ Hardox	○
Pneumatischer Klopfer für Vorsatzbetonsilo	○
Colormix-Einrichtung Ziehblech Vorsatzbetonsilo	○
Glättrolle für VB-Füllwagen (inklusive pneumatischen Abstreifer Füllwägen)	○
Rotierende Bürste am Vorsatzfüllwagen zur Auflastreinigung	○
Pneumatischer Abstreifer für Vorsatzfüllwagen	○
Tischblech Vorsatzbeton Sonderausführung (Auftragsschweißung)	○
Horizontale elektrische Tischblechverstellung Vorsatzbeton	○
Schnellhubzylinder für Vorsatzbetonfüllsystem (Automatischer Formwechsel)	○
Siloklappe Vorsatzbeton mit verstellbaren Füllzungen	○
Styroporeinleger	○
Fettzentralschmierung	○
Ölkühlturm	○
Ziehblecheinrichtung hydraulisch angetrieben	○
Kernziehvorrichtung hydraulisch Kernbetonseitig	○
Mobile Panel Maschine	○

im Standard enthalten ● optional wählbar ○





FÜLLWAGENGLÄTTROLLE

PERFEKTIONI

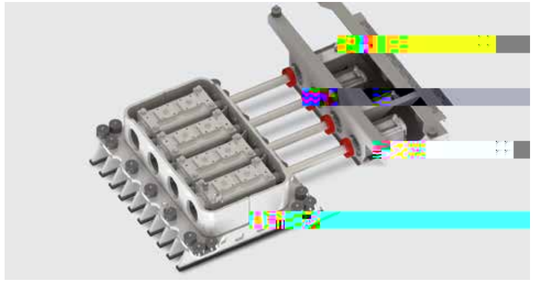
- Patentiertes Fertigungssystem zur Sicherstellung einer homogenen Schichtdicke des Vorsatzbeton über die gesamte Fertigungsfläche
- Der Abstreifrahmen im vorderen Bereich des Füllwagens Vorsatzbeton wird ersetzt durch eine hartverchromte Glättrolle
- Beide Füllwagen (Kern- und Vorsatzbeton) sind im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



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

KOMPONENTEN



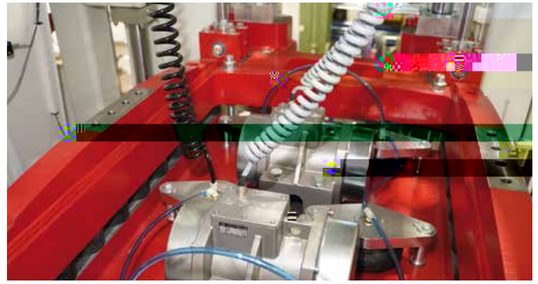
Formseitenführung in der Formklemmung (Standard)



Zwei Hydraulikzylinder (optional)

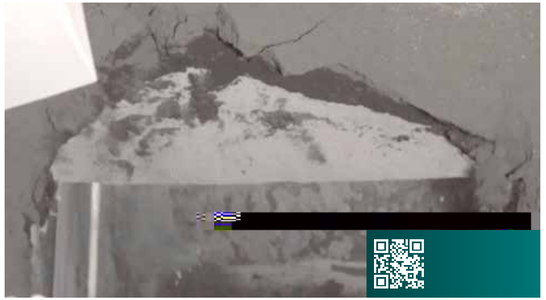


Gummierte Auflastplatte (Standard)



Auflastrüttler (optional)





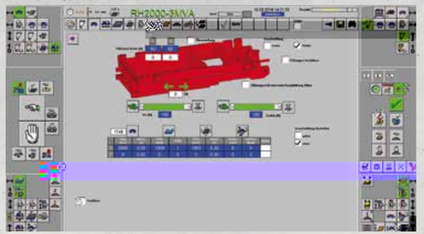
COLORMIX ZIEHBLECH

HERSTELLUNG MEHRFARBIIX

- mehrfarbiger Betonprodukte.
- Einsatz auf Vorsatz- sowie Kernbetonsilo möglich.
- Einstellbare Parameter am Bedienpult

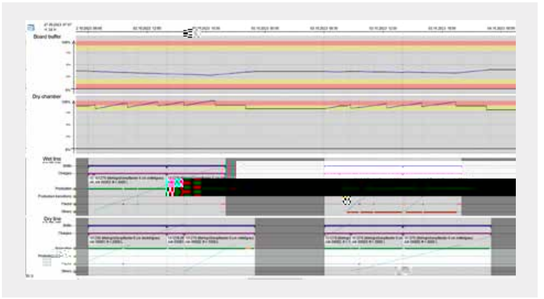
TECHNISCHE ÜBERSICHT BETONSTEINMASCHINEN*

		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



Visualisierung Form- und Auflaststeuerung









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

  Mischer, Betonsteinmaschine, Fahrzeuggruppe, Trockenkammer

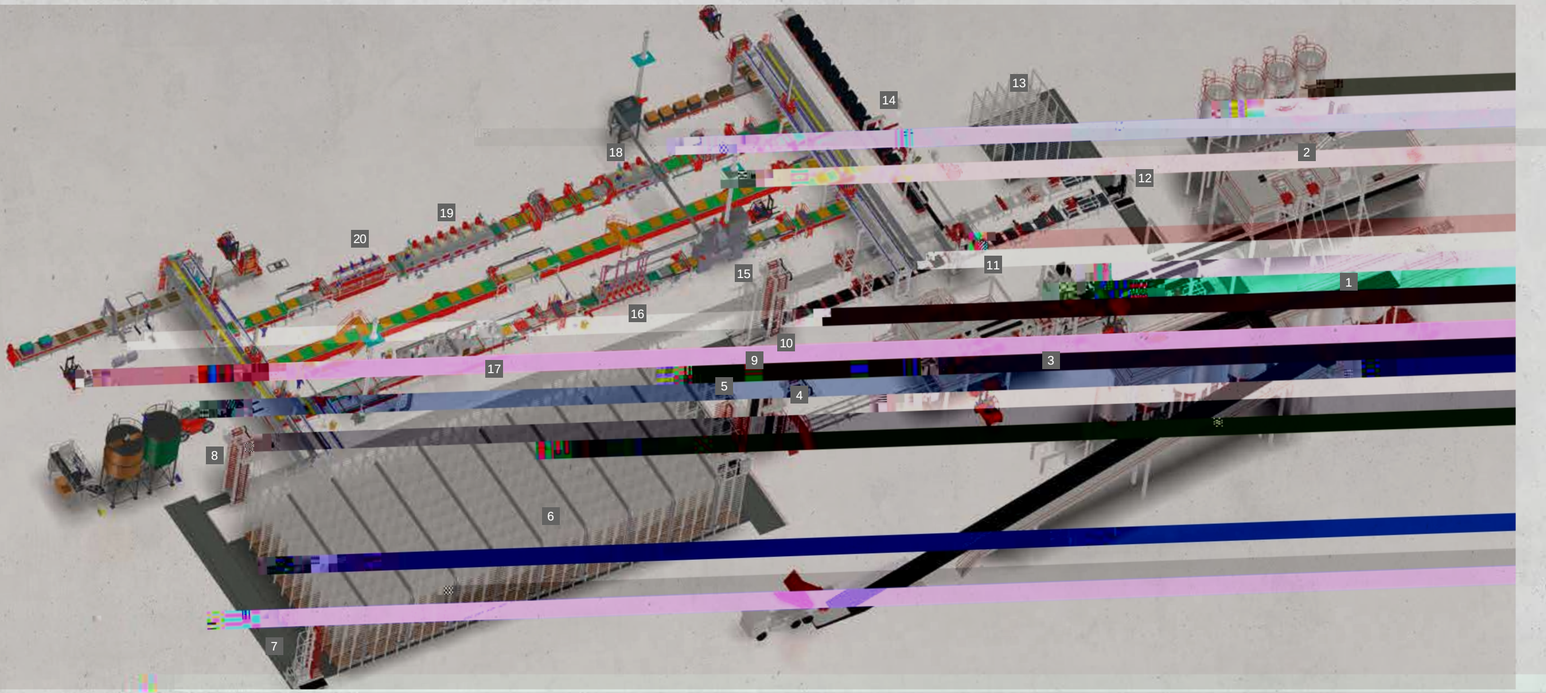
Mit der HESS-Fertigungsstatistik lassen sich alle relevanten Produktionsdaten wie Aufträge, Schichten, Schichtleitung, Stückzahlen und Stillstandszeiten erfassen und durch den Kunden überwachen. Alle Daten werden in einer SQL-Datenbank gesammelt und

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

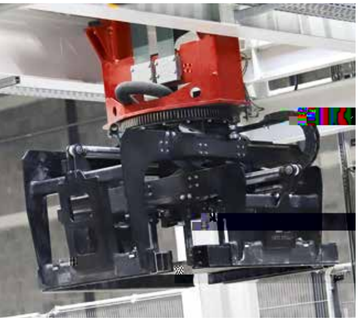
- Digitale Kammer- und Lagerverwaltung
- Anbindung an ERP-Systeme (SAP, Navision)
- Einbindung in kundeneigene Auftragsverwaltung
- Rückmeldung produzierter Mengen an Kundensysteme
- Produktverfolgung (auch mittels QR-Code)

VORTEILE

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



HESS entwickelt, zusammen mit den Kunden, Anlagen-
konzepte, die auf die jeweiligen Anforderungen maßgT7cn/TT0 1 Tf8











WIR BRINGEN BETON IN FORM.

SONDERANLAGEN

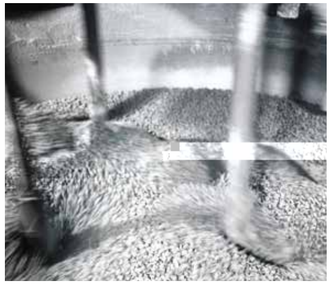
DOSIER- UND MISCHANLAGEN, FÖRDERTECHNIK UND HANDLING



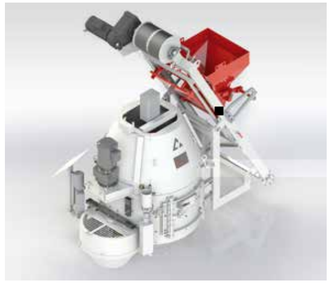
HESS

DOSIER- UND MISCHANLAGEN

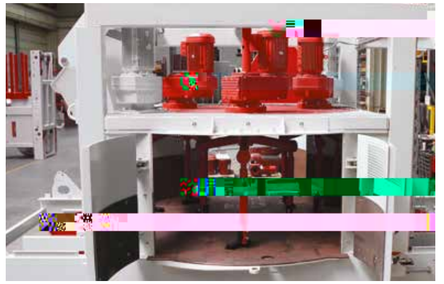
Für die Fertigung hochwertiger Betonprodukte (Pflasterstein, Bordsteine, Hohlblocksteine, Platten, Rohre, Schächte, Fertigteile) bieten wir die dafür erforderlichen Mischanlagen inkl. aller Dosiereinrichtungen für Zuschlagstoffe, Zement sowie Color-Mix-Beton an.



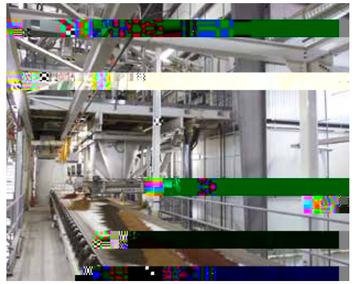
Innenansicht Mischer mit Material



Vorsatzmischer SM 500

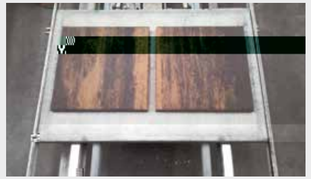


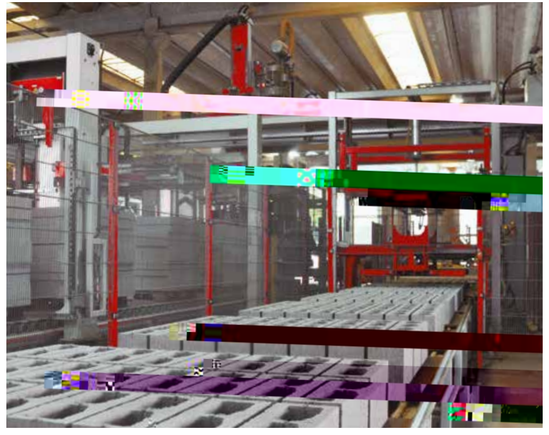
Innenansicht Mischer



Color-Mix-Dosierbänder

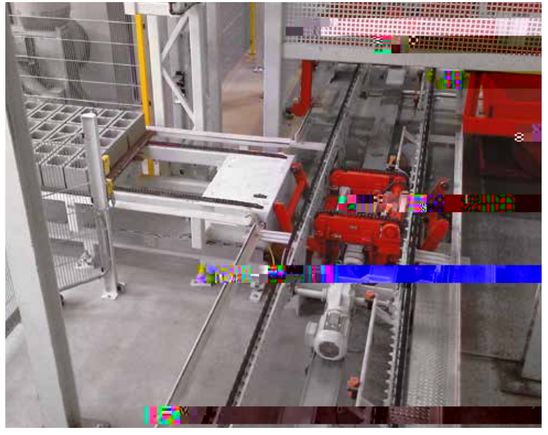
- Selbsttragende Konstruktion mit Unter- und Oberrahmen
- Getrenntes Antriebssystem (für Werkzeugteller und Mischsterne)
- Anhalten und Anfahren des gefüllten Mischers jederzeit möglich
- Zwei große gegenüberliegende Türen für Reinigung und Wartung
- Zwei große Entleerungsöffnungen im Boden
- Deutlich 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





Trockenseite0 gs1tn

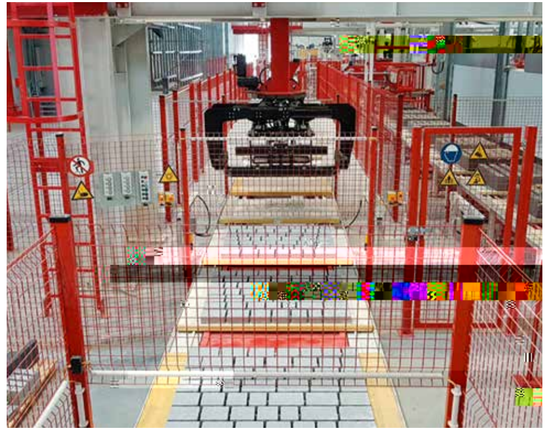
EäD10.5(er)-8lichr



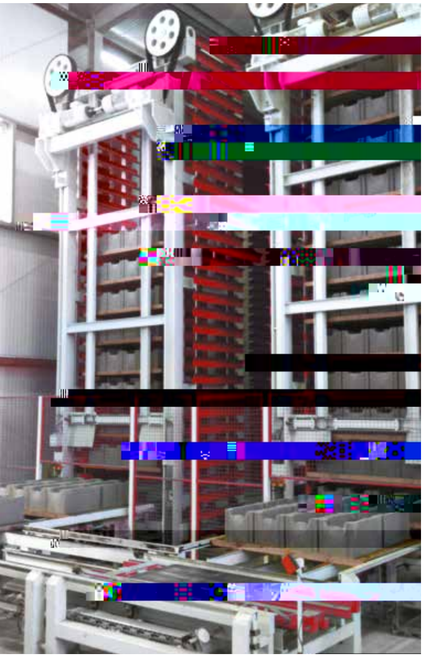
Ausschleusstation

Ermöglicht das Ausschleusen einer Fertigungsunterlage mit frisch produzierten

läuft während der Kontrolle ununterbrochen weiter. Im Anschluss wird die Fertigungs-unterlage wieder in die Produktionslinie eingeschleust.



Paketierer



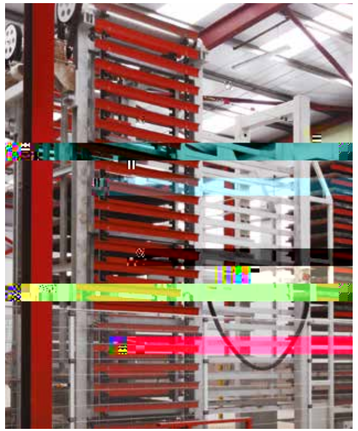
Senkleiter mit Bypass



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

-
-

zung der Trockenkammerkapazität.



Puffergerüst

kann sowohl auf Trocken- als auch auf Nassseite installiert werden.



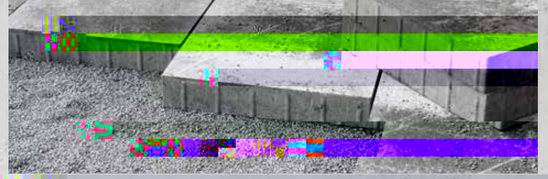
Umsetzer für Brett- oder Blechpakete

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.







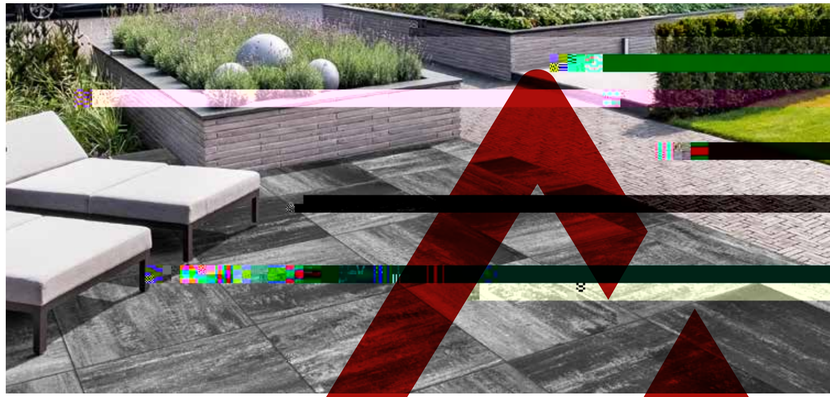


WIR BRINGEN BETON IN FORM.

ENDPRODUKTE













GRO