



Effizient, schnell und platzsparend: der neue ROTAMAT EM

Polyurethan-Schäumenanlagen vom Typ ROTAMAT sind die konsequente Umsetzung industrieller Anforderungen an eine weitgehend automatisierte, diskontinuierliche Produktion von Türelementen mit einer Isolationsschicht aus Polyurethan-Hartschaum. Mit dem neuen ROTAMAT EM erweitert Hennecke die Baureihe um eine modulare Variante, die ausschließlich durch Elektromotoren angetrieben wird.



Der neue ROTAMAT EM, eine modulare Variante der Baureihe, angetrieben ausschließlich durch Elektromotoren

Bei ROTAMAT-Systemen rotieren die Formenträger in einer taktenden Drehbewegung um die horizontale Achse. In der Bedienstation wird der Formenträger nach dem Entriegeln über eine Schwinge geöffnet. Der Bediener entnimmt die geschäumte Tür und legt das neue Türblech und den Inliner ein. Zum Schäumen wird das Formenträgerunterteil zurück in die Horizontale geschwenkt. Nach dem vollautomatischen Schaumeintrag

taktet der ROTAMAT eine Position weiter und schließt während der Drehbewegung den Formenträger. Das ROTAMAT-Prinzip ist eine feste Größe im Markt und bereits seit mehr als 20 Jahren weltweit erfolgreich bei der Herstellung von Türelementen für Kühlmöbel, wie auch im Bereich isolierter Polyurethan-Paneele mit vielfältigsten Einsatzmöglichkeiten, im Einsatz.

Mit der neuen Variante „EM“ erweitert Hennecke die ROTAMAT-Baureihe nun um eine Version, die ausschließlich durch geräuscharme und annähernd wartungsfreie Elektromotoren angetrieben wird und eine effiziente Produktion zu einem exzellenten Preis-Leistungs-Verhältnis ermöglicht. Eine neue Konstruktion ermöglicht dabei unter anderem erstmals einen Direktantrieb der Trommel. Durch die hohe Beschleunigung der elektrischen Antriebe eignet sich der ROTAMAT EM somit auch für Schaumsysteme mit einer vergleichsweise kurzen Reaktionszeit.

ROTAMAT EM-Systeme sind für sieben oder acht Formenträger mit Außenmaßen von bis zu 2.500 mm Länge, 900 mm Tiefe und 240 mm Höhe erhältlich. Der integrierte Mischkopfmanipulator kann auf Wunsch mit bis zu 3 Achsen in einer zweiachsigen Variante und/oder mit zwei Mischköpfen ausgerüstet werden. Auch die Verarbeitung von Pentangetriebenen Systemen ist mit dem Typ EM möglich. Die Konstruktion verfügt hierfür bereits ab Werk über integrierte Ventilationsöffnungen, die lediglich über einen oben am Hauptrahmen angeordneten Flansch an ein externes Abluftsystem angeschlossen werden müssen. Optional kann auch ein Ventilationssystem von Hennecke mitgeliefert werden.

Natürlich müssen Anwender auch beim ROTAMAT EM nicht auf die weiteren bauartbedingten Vorzüge verzichten. So ist die Anlagentechnik nicht nur äußerst platzsparend, sondern kann, dank des vergleichsweise großen Öffnungswinkels des Formenträgers auch unter ergonomischen Gesichtspunkten punkten. Darüber hinaus präsentiert sich die neue Anlagenvariante bereits vor der Inbetriebnahme äußerst effizient. Die Lieferung erfolgt in mehreren vormontierten Einheiten, was nicht nur die Montage vor Ort erheblich vereinfacht und verkürzt, sondern nebenbei auch für einen möglichst einfachen Versand sorgt, da die vormontierten Einheiten perfekt in standardisierte Seecontainer passen.

Weitere Informationen und Pressekontakt

Abteilung Marketing & Communication

Stefanie Geiger

Telefon +49 2241 339 266
Telefax +49 2241 339 974
E-Mail stefanie.geiger@hennecke.com

Hennecke GmbH

Birlinghovener Straße 30
D-53757 Sankt Augustin

Telefon +49 2241 339 0
Telefax +49 2241 339 204
E-Mail info@hennecke.com

www.hennecke.com