

siegling blizzard
verbindungsgeräte

BLIZZARD SHP X00

DIE NEUE HEIZPRESSE FÜR HOMOGENE BÄNDER



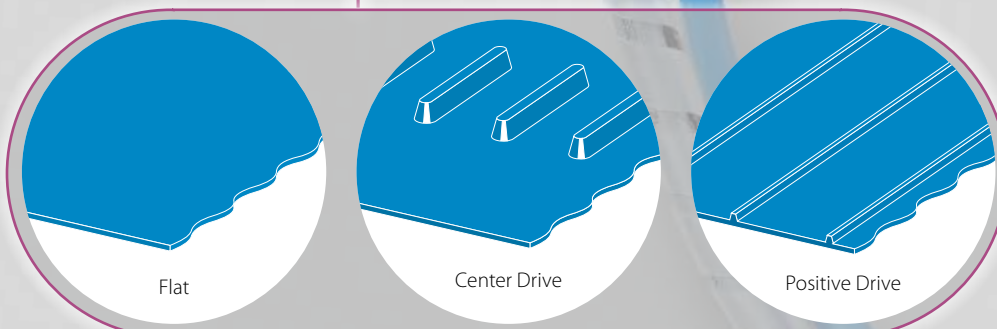
**LUFT-
GEKÜHLT**

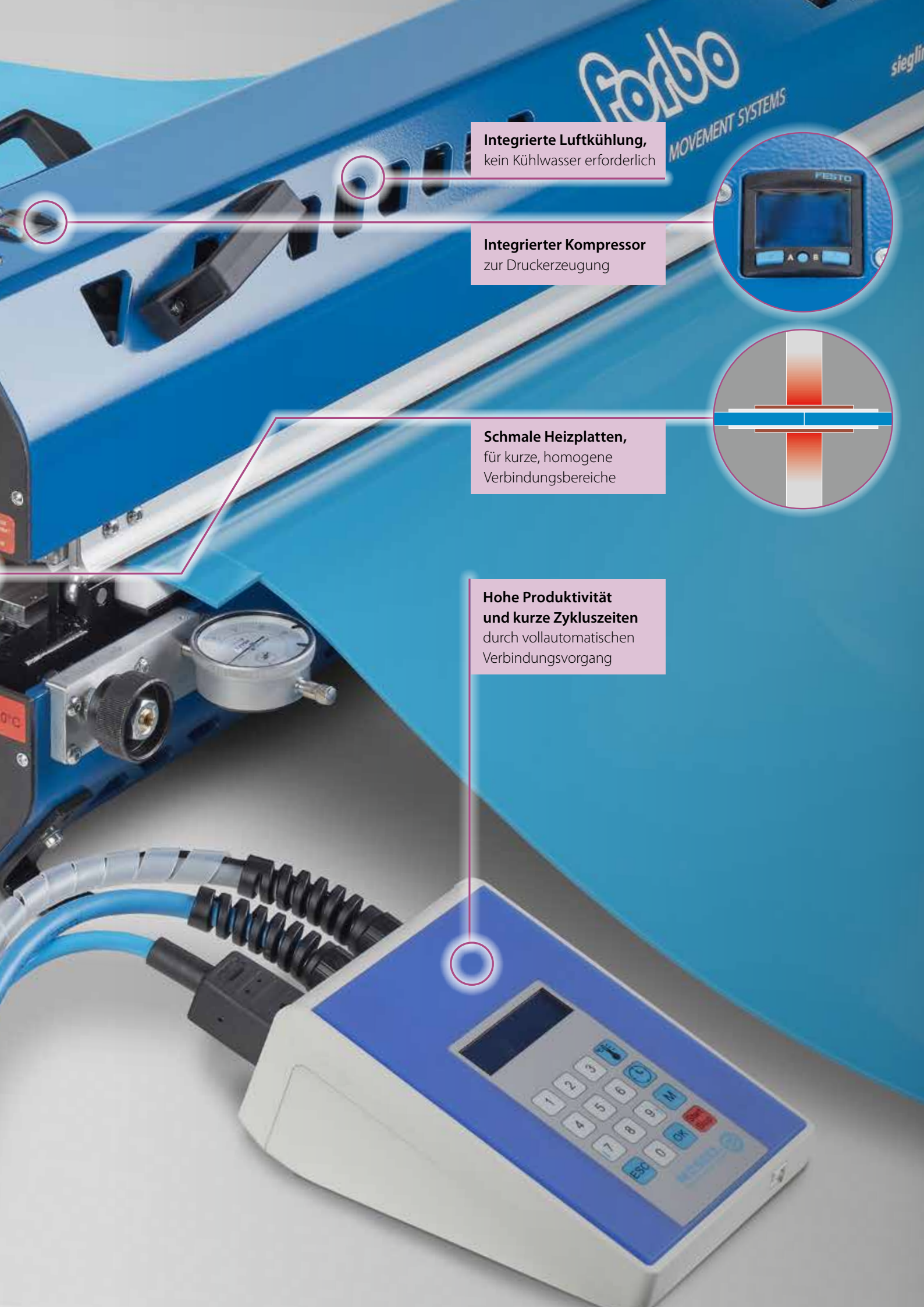
BLIZZARD SHP X00

DIE NEUE HEIZPRESSE FÜR HOMOGENE BÄNDER

Die Blizzard Slim Heating Press (SHP) X00 verschweißt homogene Transportbänder aus thermoplastischem Material schnell und sicher. Sie zeichnet sich durch einfache Handhabung aus und liefert eine herausragende Verbindungsqualität für glatte, strukturierte und auf der Laufseite gezahnte Bänder.

**Einsetzbar für alle Arten
homogener Bänder,
verstärkt und unverstärkt**



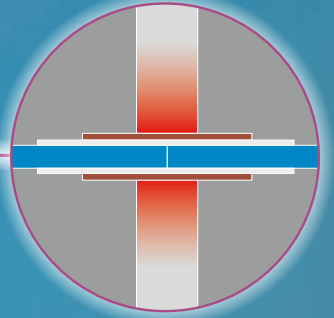


Integrierte Luftkühlung,
kein Kühlwasser erforderlich

Integrierter Kompressor
zur Druckerzeugung

Schmale Heizplatten,
für kurze, homogene
Verbindungsbereiche

**Hohe Produktivität
und kurze Zykluszeiten**
durch vollautomatischen
Verbindungs Vorgang



BLIZZARD SHP X00

KOMPLETTSETS FÜR DIE MONTAGE VOR ORT

Die Blizzard Slim Heating Press (SHP) X00 ist bestimmt für das Konfektionieren (Verbinden) von homogenem, thermoplastischem Bandmaterial (Siegling Fullsan) mittels Schmelzverbindung. Die Bandenden werden dabei in der Presse mit einer Stoßverbindung unter Druck und Temperatur endlos verbunden. Der erforderliche Stoßdruck kann nach dem Fixieren der Bandenden bei Bedarf in der Presse eingestellt werden (z. B. bei unsauberen Schnittkanten).

Als leichte Montageheizpresse ist die Blizzard SHP X00 nicht für den Dauerbetrieb konzipiert. Nach mehreren Heizvorgängen (5 – 8 Zyklen) muss die Presse auf Raumtemperatur abkühlen, bevor sie weiter benutzt wird.

Die Blizzard SHP X00 ist in 5 Nennbreiten lieferbar, die jeweils der maximal einlegbaren Bandbreite bei einem Verbindungswinkel von 90° entspricht. Jede Presse wird im Set mit folgenden Komponenten geliefert:

Lieferumfang

- Blizzard SHP Grundgerät (230 V) mit Steuergerät HPS 2-H sowie Anschluss- und Verbindungskabel
- Transportkoffer
- 2 Hartgewebeeinlagen (HGW) (Ausgleichsschienen aus Hartgewebe, Länge 30 mm und 50 mm)
- 2 Weichgummifolien (Länge 50 mm)
- Einrichthilfe
- je eine Einlage rechts/links zum Fixieren flacher Bandmaterialien (Inlay glatt)

Zubehör (nicht im Lieferumfang enthalten)

Um formschlüssige Bandtypen (Center Drive/Positive Drive) endloszuheizen, sind darüber hinaus erforderlich:

- je eine Kombi-Einlage rechts/links zum Fixieren von CD/PD Bandmaterial
- jeweils 2 passende Hartgewebeeinlagen
 - Ausgleichsschiene aus Hartgewebe, L = 25 mm für CD
 - Ausgleichsschiene aus Hartgewebe, L = 18 mm für PD1

Abhängig vom endloszumachenden Bandtyp sind Weichfolienstreifen und/oder Silikon-Strukturmatte zum Endlosmachen erforderlich.

Pressensets

Artikelnummer · passend für Pressentyp:					Bezeichnung
SHP 600	SHP 900	SHP 1200	SHP 1500	SHP 2000	

876102	876104	876106	876108		Set, bestehend aus den oben aufgeführten Einzelpositionen.
--------	--------	--------	--------	--	--

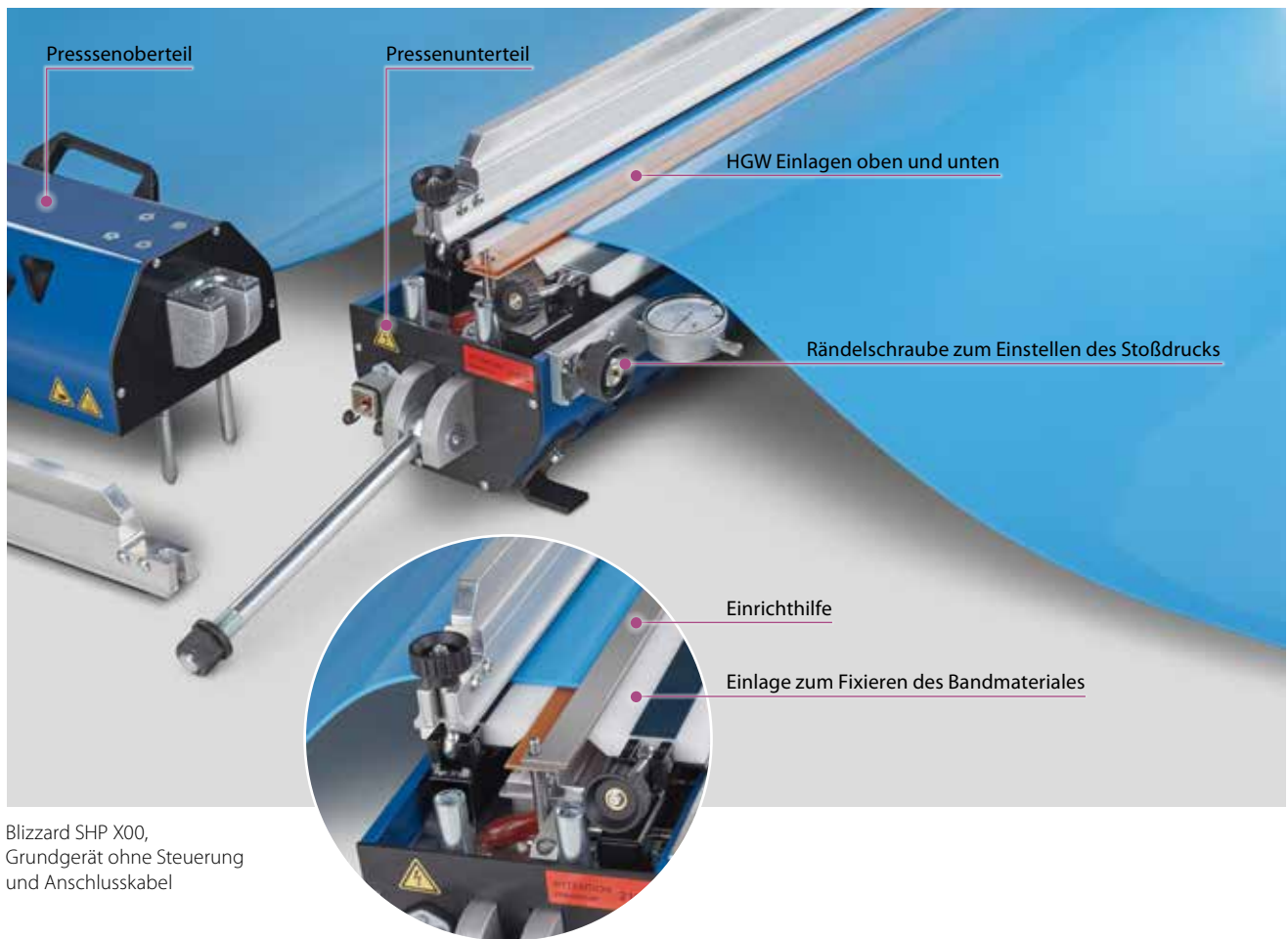
Zubehör (Nicht im Lieferumfang enthalten. Separate Bestellung erforderlich.)

876150	876151	876152	876153	876154	Je 1 Inlay rechts/links (Kombi für Bandtypen Center Drive (CD) und Positive Drive (PD1 und PD2))
--------	--------	--------	--------	--------	--

Verschleißteile/Verbrauchsmaterialien

Artikelnummer · passend für Pressentyp:					Bezeichnung
SHP 600	SHP 900	SHP 1200	SHP 1500	SHP 2000	

876131	876132	876133	876134	876135	2 x HGW-Einlage 30 (Ausgleichsschiene aus Hartgewebe, Länge 30 mm, Breite wie Nennbreite der Presse)
876137	876138	876139	876140	876141	2 x HGW-Einlage 25 (Ausgleichsschiene aus Hartgewebe, Länge 25 mm, Breite wie Nennbreite der Presse)
876072	876073	876074	–	–	2 x HGW-Einlage 18 (Ausgleichsschiene aus Hartgewebe, Länge 18 mm, Breite wie Nennbreite der Presse)
876142	876142	876142	876142	876142	Satz Beilege-Plättchen (2 Stk., Material Hartgewebe, Länge 30 mm, Breite 50 mm, Dicke = Banddicke – 0,1 mm)
–	876114	–	–	–	Einrichthilfe (Breite passend zur Nennbreite der Presse)
876144	876145	876146	876147	876148	Satz Weichfolie matt (Länge 50 mm, Breite passend zur Nennbreite der Presse)
–	–	–	–	–	Silikonmatte für negative Pyramidenstruktur (NP) (Länge 50 mm, Breite passend zur Nennbreite der Presse)



Die Lieferung erfolgt
in robuster Transportbox
mit Rollen

BLIZZARD SHP X00

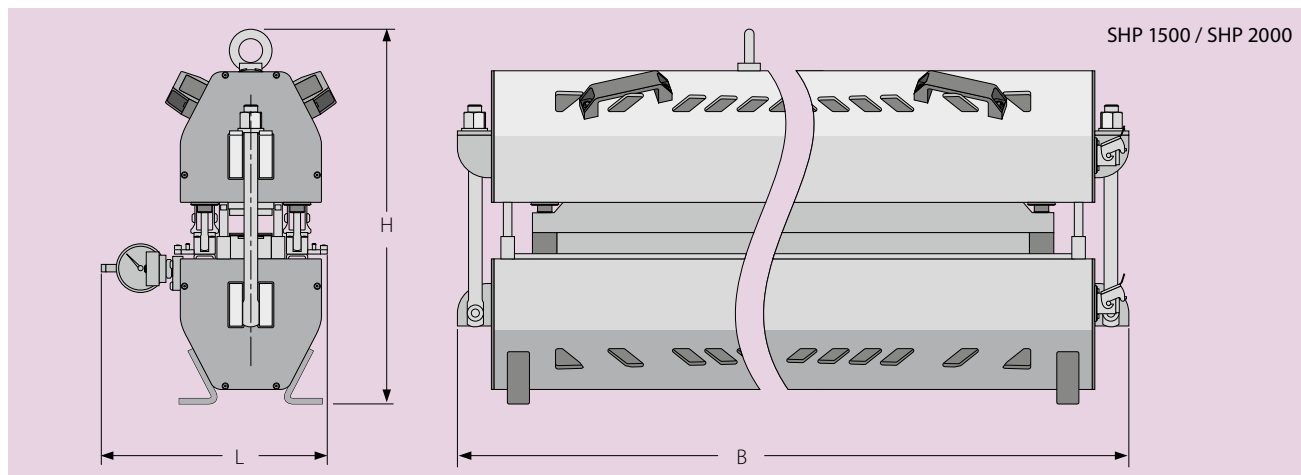
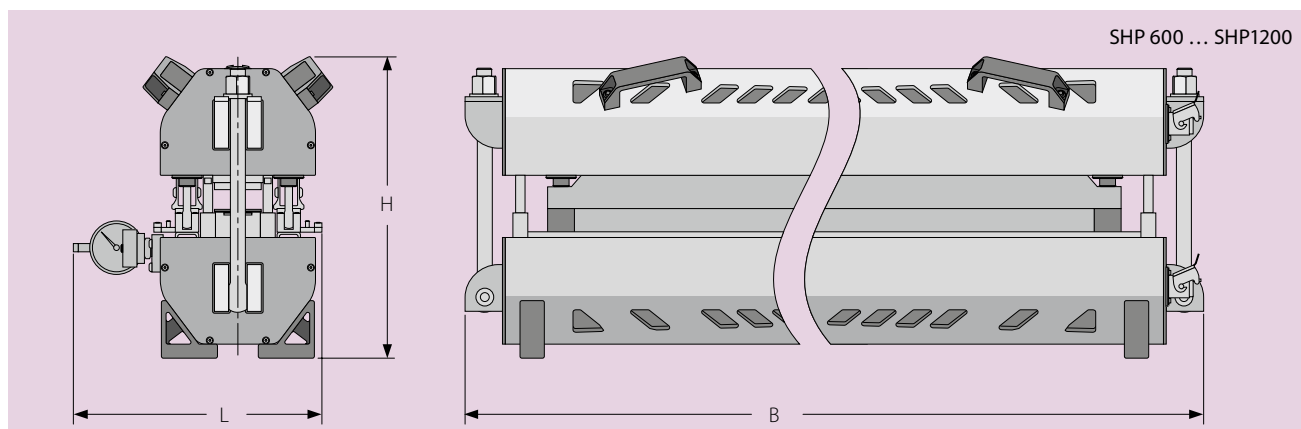
TECHNISCHE DATEN

Technische Daten Grundgerät

	SHP 600	SHP 900	SHP 1200	SHP 1500	SHP 2000
Bandbreite max. (bei 90°) [mm (in)]	600 (23,6)	900 (35,4)	1200 (47,2)	1500 (59,1)	–
Bandbreite min. (bei 90°) [mm (in)]*	300 (11,8)	600 (23,6)	900 (35,4)	1200 (47,2)	–
Bandlänge min. mit Bandhalterung [mm (in)]	ca. 840 (33)	ca. 840 (33)	ca. 840 (33)	ca. 1000 (39,4)	–
Stoßverbindung – Stauchung [mm (in)]	0–3 (0–0,12)	0–3 (0–0,12)	0–3 (0–0,12)	0–3 (0–0,12)	–
Wirkbreite Heizplatte [mm (in)]	720 (28,3)	1020 (40,2)	1320 (52)	1620 (63,8)	–
Wirklänge Heizplatte [mm (in)]	10 (0,4)	10 (0,4)	10 (0,4)	10 (0,4)	–
Gesamtlänge Heizpresse (L) [mm (in)]	284 (11,2)	284 (11,2)	284 (11,2)	284 (11,2)	–
Gesamtbreite (B) [mm (in)]	931 (36,7)	1231 (48,5)	1531 (60,3)	1831 (72,1)	–
Gesamthöhe (H) [mm (in)]	325 (12,8)	325 (12,8)	325 (12,8)	405 (15,9)	–
Gesamtgewicht [kg]	ca. 41	ca. 57	ca. 68,5	ca. 101	–
Spannung [V]	230	230	230	230	–
Leistung [W]	2 x 800	2 x 1200	2 x 1500	2 x 1800	–
Aufheizzeit auf 200°C [min]	–	ca. 8	ca. 8	–	–
Abkühlzeit von 200°C auf 45°C [min]	–	ca. 9	ca. 9	–	–
Kühlmedium	Luft	Luft	Luft	Luft	–
Luftdruck Werkseinstellung [bar]	1,2	1,2	1,2	1,2	–
Luftdruck max. [bar]	2,5	2,5	2,5	2,5	–
Zeit zur Druckerzeugung [min]	ca. 1:00	ca. 1:00	ca. 1:00	ca. 1:00	–
Heiztemperatur max. [°C]	230	230	230	230	–
Ventilatoren [Anzahl]	4	5	7	9	–

Die angegebenen Werte gelten für die Ausführung mit 230 V.
Hauptmaße in mm und Zoll (in). Alle zölligen Maße sind gerundet.

* Wird ein Band endlos gemacht, das schmaler ist als bei „Bandbreite max.“ angegeben, muss der Heizbereich vollständig mit Bandmaterial gleicher Dicke ausgelegt werden. Die Bandhalterungen müssen ebenfalls unterfüttert werden um ein Durchbiegen zu verhindern.



Einfacher Arbeitsablauf

- erstes Bandende mit Einrichthilfe in die Heizpresse einlegen und fixieren
- zweites Bandende einlegen und fixieren, Stoßdruck bei Bedarf einstellen
- Presse schließen
- Druck und Verbindungsparameter einstellen
- Verbindungsvorgang starten
- nach dem Abkühlen Bandklemmung lösen und verbundenes Band entnehmen
- Verbindungsbereich seitlich beschneiden



Blizzard SHP X00 | Das Video
Vorstellung des Arbeitsablaufs im Überblick
www.youtube.com/watch?v=nxFVnbiKYdc



Unpräzise geschnittene Bandenden sind eine nicht zu vernachlässigende Fehlerquelle bei allen Verbindungsarten.

Der **Bandschneider BB ... /X** ist deshalb eine sinnvolle Ergänzung zur Blizzard SHP X00.

- beheizbare Klinge für müheloses und sauberes Schneiden sowie perfekte Schnittkanten
- beidseitiger Klingenanschliff für das Schneiden in beiden Richtungen
- perfekte Schnittwinkel für 90°-, 80°- und 60°-Verbindungen
- Antrieb manuell oder motorisch per Akkuschauber (nicht im Lieferumfang enthalten)



Siegling – total belting solutions

Engagierte Menschen, qualitätsorientierte Organisation und Fertigungsabläufe sichern den konstant hohen Standard unserer Produkte und Dienstleistungen.

Forbo Movement Systems arbeitet nach den Prinzipien des Total-Quality-Management. Unser Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 ist an allen Produktions- und Konfektionierungsstandorten zertifiziert. Darüber hinaus verfügen zahlreiche Standorte über das Umweltmanagement-Zertifikat nach ISO 14001.



Best.-Nr. 210-1
03/26 - UDH - Nachdruck, Vervielfältigung – auch auszugsweise – nur mit unserer Genehmigung vorbehalten.



Unser Service – jederzeit, überall

Forbo Movement Systems beschäftigt in der Firmengruppe rund 2.300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Unsere Produkte werden weltweit in zehn Produktionsstätten hergestellt. Gesellschaften und Landesvertretungen mit Materiallagern und Werkstätten finden Sie in über 80 Ländern. Servicestationen gibt es in mehr als 300 Orten der Welt.

Forbo Siegling GmbH

Lilienthalstraße 6/8, D-30179 Hannover

Telefon +49 511 6704 0

www.forbo-siegling.com, siegling@forbo.com



MOVEMENT SYSTEMS