

Als Spezialist für Kipper und Pritschen bieten wir in Zusammenarbeit mit namhaften Herstellern, die für den Bau der Fahrgestelle und Fahrerinnen verantwortlich sind, Aufbauten für Nutzfahrzeuge in verschiedenen Größen und Ausführungen an.

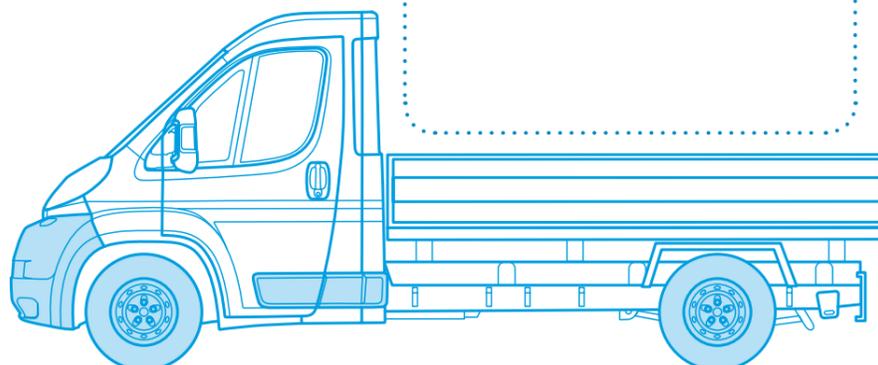
Wir stellen eine breite Produktpalette im Bereich der Nutzfahrzeuge bereit. Angefangen von den leichten Pritschen und Tiefladepritschen aus Stahl und Aluminium, über Kippermodelle mit Aluminium- und Stahlbordwänden bis hin zu den von Kunden gewünschten Optionen wie Laubgitteraufsätzen, Bordwanderhöhungen und Sonderlackierungen. Nach Kundenwunsch werden auch Sonderanfertigungen realisiert, die über die Standardlängen der Aufbauten hinausgehen.

VORTEIL TEAMLEISTUNG

Alle Aufbautenmodelle entwickeln unsere Ingenieur-Teams. In Zusammenarbeit mit CAD-Spezialisten und Technikern entstehen so technologisch ausgereifte Produkte, die bei Bedarf individuellen Kundenwünschen angepasst werden. Damit Qualität und Endkontrolle allen Ansprüchen genügen, unterliegt die Aufbautenproduktion zahlreichen Testsystemen und Normen. Im Produktionsbereich setzen wir auf automatisierte Fertigungstechnik. Zusätzlich verfügen wir als Pritschenhersteller über moderne Maschinen und speziell entwickelte Anlagen. Zum Einsatz kommen CNC-Pressen, CNC-Stanz- und Nibbelmaschinen, Rollumformer, vollautomatische Bohr-Schraub-Einheiten, CNC-Abkantmaschinen und Schweißautomaten.

LACKIERTECHNIK: FARBE NACH WUNSCH

Henschel Engineering produziert mit einer der modernsten nanokeramischen Beschichtungsanlagen. Die hergestellten Kipper und Pritschenaufbauten werden nach dem Schweißen als komplette Baugruppe in der Anlage beschichtet, mit 60 µ pulvergrundiert und anschließend mit 60 µ Decklack beschichtet. Nach der Endlackierung beträgt die Gesamtschichtstärke 120 µ. Die Beschichtung unterliegt einer kontinuierlichen Qualitätsüberwachung. Bei der Lackierung sind den Kundenwünschen keine Grenzen gesetzt. Über eine reine Aluminiumausführung hinaus lassen sich neben einem breiten Farbspektrum Werbeaufdrucke oder Sonderfarben auf die Pritschen und Kipper aufbringen. Dazu gehört unter anderem das typische Orange der kommunalen Fahrzeuge.



UMWELTSCHUTZ

Der Umweltschutz steht an erster Stelle. Wir haben ein durchdachtes Recyclingsystem aufgebaut, das zum einem auf Abfallreduktion setzt und zum anderen in der Lage ist, Restabfälle zu verarbeiten. Die komplette Lackieranlage ist so erstellt, dass der Wasserverbrauch minimal gehalten wird. Kühl- und Abwasser wird in der hauseigenen Anlage geklärt und größtenteils wieder verwendet.

UNTERNEHMEN MIT LANGER TRADITION

Unser Unternehmen lag bisher in unmittelbarer Nähe der belgischen Metropole Antwerpen im Distrikt Wilrijk. Vor mehr als 30 Jahren begann unser Unternehmen mit der Produktion von Pritschenaufbauten in allen Variationen für die Erstausrüstung in den Automobilwerken, in den Folgejahren kamen die Drei-Seiten-Kipper dazu. Die Erfahrungen mit dem Werkstoff Aluminium stammen aus den Jahren 1962 – 1990, in denen die Firma Henschel vor allem Militärfahrzeuge baute. Seit 2010 produzieren wir am neuen Standort Kostrzyn nad Odra, ca. 60 Kilometer von Berlin entfernt.

KONTAKT **DEUTSCHLAND, ÖSTERREICH, SCHWEIZ**



Jörg De Bondt
Ahlener Straße 172 • D-59073 Hamm
Telefon +49-(0)2381 43648-98 • Telefax +49-(0)2381 43648-97
<mail@fahrzeugaufbauten.info> • www.hengineering.de

PRODUKTION

Henschel Engineering Automotive Sp. z. o. o.
ul. Belkijska 4 • 66 - 470 Kostrzyn nad Odra
Polska/Poland/Polen
<office@henschel-automotive.com.pl>
www.hengineering.eu

HENSCHEL KIPPER UND PRITSCHEN **Zuverlässig im Einsatz – Perfekt im Detail**





Die Drei-Seiten-Kipper von Henschel Engineering lassen sich mit den verschiedenen Transportfahrzeugen namhafter Hersteller anwenden. Aufbau und Fahrzeugchassis sind durch einen separaten Stahlrahmen miteinander verbunden.

UNTERBAU

Der Stahlhilfsrahmen besteht aus den Längsträgern, dem vorderen und dem hinteren Kippträger und der Pressentraverse. Die Unterkonstruktion ist mit Stahlprofilen versteift und mit den Aufnahmen für das Hydraulikaggregat versehen. Die Befestigungskonsolen zur Verbindung des Hilfsrahmens mit dem Fahrgestell sind mit den Längsträgern verschweißt. Die Halterungen für die Kotflügel sind im Lieferumfang enthalten und die Kotflügel können optional bestellt werden.



AUFBAU

Die Kippbrücke besteht aus einer Stahl-Schweißkonstruktion mit Längs- und Queraussteifungen, sowie der Aufnahme für den Kippsattel. Der Boden, ein verschleißfestes Stahlblech mit einer Stärke von 2,5 Millimeter weist eingelassene, gemäß UVV vorgeschriebene Verzurrösen auf. Die Stirnwand besteht aus einem Aluminium- oder Stahlprofil und hat eine Höhe von 400 Millimeter. Die Bordwände können alternativ aus 400 Millimeter hohen und 25 Millimeter starken, eloxierten Aluminiumprofilen oder aus 33 Millimeter starken Stahlprofilen bestehen. Die seitliche Wand ist klappbar, die hintere Bordwand ist klapp- und pendelbar und hat einen manuellen Verschluss. Optional erhalten Sie einen Kabinenschutz mit integriertem Leiterträger.



HYDRAULIK UND STEUERUNG

Das Aggregat ist elektrohydraulisch mit eingebautem Öltank. Die Leistung beträgt 12 Volt, sowie 2000 Watt. Der hartverchromte Kippzylinder wird je nach Bautyp 5- oder 6-stufig ausgeführt.

Die Sicherheitsabschaltung für das seitliche Kippen (zirka 45 Grad) ist eingebaut. Das Kippen nach hinten bedarf keiner Sicherheitsabschaltung. Die Steuerung des Kippers erfolgt über eine Fernbedienung, die in der Fahrzeugkabine montiert und verkabelt werden muss. Die Anschlussmaterialien werden im Beipack geliefert, die Anschlusskabel mit Querschnitt 25 mm² werden mitgeliefert.



Henschel Engineering produziert Pritschen und Tiefladepritschen aus Stahl und Aluminium. Neben den Standardpritschen, die in Serie produziert werden, fertigen wir auch nach Ihren individuellen Wünschen Pritschenaufbauten als Sondermodelle.

UNTERBAU

Die Längs- und Querträger werden aus 2, 2,5 oder 3 Millimeter starken Stahlprofilen gefertigt. Die rollverformten oder gekanteten Profile werden miteinander verschweißt. Die Befestigungsböcke werden je nach Fahrzeug mit dem Hilfsrahmen verschweißt oder als Anschraubkonsole geliefert. Der Außenrahmen und die Querträger sind miteinander durch Schweißnähte verbunden.

AUFBAU

Die Bordwände sind aus 25 Millimeter starken, eloxierten Aluminium-Hohlprofilen gefertigt und haben eine Höhe von 400 Millimeter. Die Stirnwand wird mit stabilen Haltern am Pritschenrahmen befestigt. Die Verriegelung erfolgt im Standard über Verschlüsse vom Typ Kinnegrip T 50. Optional sind die Pritschen auch mit Eck- und/oder Mittelrungen lieferbar. Die Rückwand ist mit einem Sicherheitsklaptritt und Halteseilen ausgerüstet. Verzurrösen nach UVV/VGB sind vorhanden und sind im Bodenrahmenprofil eingelassen. Alle Pritschen über 4570 Millimeter Länge verfügen serienmäßig über eine steckbare Mittelrunge.

BODEN

Die Bodenplatten bestehen aus einer mehrfach verleimten Sperrholzplatte mit Siebdruckoberfläche und stammen aus deutscher oder finnischer Produktion. Die Platten werden mit der Unterkonstruktion verschraubt und die Kanten umlaufend versiegelt. Die Bodenstärke für alle Fahrzeuge bis 4,5 Tonnen beträgt 15 Millimeter, ab 4,5 Tonnen 18 Millimeter.

LACKIERUNG

Die Aufbauten werden in den Standardfarbtönen MB 7350 novagrau, RAL 2011 tieforange, MB 9147 arctisweiß, grauweiß und diamantweiß lackiert.

Sonderlackierungen in Wagenfarbe oder RAL nach Wahl sind für die Stahlkonstruktion und bzw. oder für die Bordwände gegen Mehrpreis erhältlich (uni-1-Schicht, kein metallic). Bei Abnahme ab fünf Einheiten in Sonderfarben bitten wir Sie um Ihre Anfrage.

