

Progress Maschinen & Automation AG, 39042 Brixen, Italien

Neue vollautomatische Korbschweißmaschine bei der Finger Beton Sonneborn GmbH & Co KG installiert

Am Produktionsstandort der Finger Beton Sonneborn GmbH & Co KG wurde eine neue Korbschweißmaschine des Typs VTA 160, konstruiert von progress Maschinen & Automation, in Betrieb genommen. Effizienz, Schnelligkeit und vollständige Automatisierung sind die Hauptmerkmale, die diese innovative Maschine auszeichnen.



Die beiden Räder der VTA werden elektronisch synchronisiert, die progress-Inverterschweißung sorgt für Qualität und Effizienz.



Nach der Produktion werden die fertiggestellten Bewehrungskörbe automatisch entnommen.



Der Entnahmeroboter transportiert die Bewehrungskörbe zur Palettenumlaufanlage der Rohrmaschine und stellt sie auf einer bereitstehenden Palette ab.

Bei der Korbschweißmaschine VTA 160 ist kein überflüssiger Handgriff vonnöten – von der Beschickung bis zur Entnahme sind die gesamten Abläufe vollautomatisiert.

Seit über einem halben Jahr ist die VTA 160 am Produktionsstandort Sonneborn der Firma Finger Beton Sonneborn GmbH & Co. KG in Betrieb. Sie ist in der Lage, Bewehrungskörbe mit einem Durchmesser von 300 mm bis zu 1.600 mm zu produzieren. Verwendung finden diese in der Herstellung von Stahlbetonrohren.

Der Mehrwert, den die Maschine für Finger Beton bietet, ist offensichtlich: Sowohl der Personalaufwand als auch der Zeitaufwand für die Produktion sind gering. Gleichzeitig kann ein hohes und gleichbleibendes Qualitätsniveau garantiert werden.

„Die Vollautomatisierung und das schlüssige Konzept der VTA 160 haben uns überzeugt“, begründet Jörg Fischer, technische Werksleitung, die Entscheidung von Finger Beton. Sowohl die Zuführung der Stäbe als auch die Entnahme der fertigen Körbe erfolgen automatisch. „Ein riesengroßer Vorteil im Vergleich zu früher – da mussten die 90-Kilo-Körbe noch manuell entnommen werden“, führt Fischer weiter aus. Zudem, und das sei nicht minder wichtig, konnte die Maschine optimal in die Produktionsab-

läufe der bestehenden vollautomatisierten Rohrproduktionsanlage eingebunden werden.

Zu Beginn des Produktionszyklus werden die vorproduzierten Längsdrähte dem Beschickungsrad zugeführt. Dieses nimmt daraufhin die Einstellung des Korbdurchmessers vor. In einem nächsten Schritt fixiert das Auszugsrad die Längsdrähte mit pneumatischen Drahtklemmen. Es beginnt der Produktionsprozess, die beiden Räder beginnen sich zu drehen – nicht über eine Verbindungswelle, sondern elektronisch synchronisiert.

Auch das Schweißsystem ist durchdacht: Dank der progress-Inverterschweißung sind nicht nur die Schweißqualität hoch und die Anschlusswerte niedrig, auch die Funkenbildung wird erheblich reduziert. Der Korbdurchmesser kann zudem auch während des Herstellungsvorgangs rasch verändert werden. Eine automatische Wickeldrahtschere rundet die Korbproduktion ab.

Die fertiggestellten Bewehrungskörbe werden nach der Produktion automatisch entnommen, zur Palettenumlaufanlage der Rohrmaschine transportiert und auf der bereitstehenden Palette abgestellt. Dank eines Palettenpuffers kann die Herstellung weiterer Körbe in der Zwischenzeit fortgesetzt werden.

Die VTA-Produktfamilie wurde von progress Maschinen & Automation, einem Unternehmen der Progress Group, entwickelt. Das Unternehmen ist spezialisiert auf die Entwicklung und den Bau maßgeschneiderter Lösungen für die Betonstahlbearbeitung und die Anlagenautomatisierung. ■

WEITERE INFORMATIONEN

progress
Maschinen & Automation

Progress Maschinen & Automation AG
Julius-Durst-Str. 100
39042 Brixen, Italien
T +39 0472 979100
F +39 0472 979200
info@progress-m.com
www.progress-m.com

PROGRESS GROUP
concrete solutions

Progress Holding AG
Julius-Durst-Str. 100
39042 Brixen, Italien
T +39 0472 979900
F +39 0472 979999
info@progress-group.info
www.progress-group.info