

Progress Maschinen & Automation AG, 39042 Brixen, Italia

Nueva soldadora de jaulas totalmente automática instalada en Finger Beton Sonneborn GmbH & Co KG

En la planta de producción de Finger Beton Sonneborn GmbH & Co KG se puso en funcionamiento una nueva soldadora de jaulas del tipo VTA 160, construida por Progress Maschinen & Automation. La eficiencia, la velocidad y la completa automatización son las principales características que distinguen a esta innovadora máquina.



Las dos ruedas de la VTA se sincronizan electrónicamente y la soldadura mediante inversores de Progress brinda calidad y eficiencia.



Tras la producción, las jaulas de armadura terminadas son retiradas automáticamente.



El robot de retirada transporta las jaulas de armadura a la instalación de circulación de bandejas de la máquina de tubos y las coloca en una bandeja puesta a disposición.

La soldadora de jaulas VTA 160 no requiere ninguna acción manual superflua, desde la carga hasta la descarga, todos los procesos están totalmente automatizados.

La VTA 160 se encuentra en funcionamiento desde hace más de medio año en la planta de producción de Finger Beton Sonneborn GmbH & Co KG ubicada en Sonneborn. Es capaz de producir jaulas de armadura con un diámetro de 300 mm a 1600 mm. Estas se utilizan para la fabricación de tubos de hormigón armado.

Para Finger Beton, el valor añadido que proporciona la máquina es evidente: tanto los gastos de personal, como también el tiempo requerido para la producción son reducidos. Al mismo tiempo, se puede garantizar un nivel de calidad elevado y constante.

«Nos convencieron la automatización completa y el concepto contundente de la VTA 160», así justifica Jörg Fischer, miembro de la dirección técnica de la planta, la decisión de Finger Beton. Tanto la alimentación de las barras, así como la retirada de las jaulas acabadas se realizan automáticamente. «Una gran ventaja en comparación con la instalación anterior, en la que las jaulas de 90 kilos tenían que retirarse manualmente», continúa argumentando Fischer. Además, y no menos importante, la máquina pudo integrarse perfectamente en

los procesos de producción de la instalación de producción de tubos existente y totalmente automatizada.

Al comienzo del ciclo de producción, los alambres longitudinales previamente producidos son alimentados a la rueda de carga, que ajusta el radio de la jaula. En un paso siguiente, la rueda de extracción fija los alambres longitudinales con pinzas neumáticas. Se inicia el proceso de producción y las dos ruedas comienzan a girar, pero no a través de un eje de conexión, sino sincronizadas electrónicamente. También el sistema de soldadura es ingenioso: gracias a la soldadura mediante inversores de Progress, no sólo la calidad de la soldadura es alta y la potencia de conexión baja, además se reduce considerablemente la formación de chispas. Además, el diámetro de la jaula también se puede cambiar rápidamente, incluso durante el proceso de fabricación. La cizalla automática de bobina completa la producción de jaulas.

Las jaulas de armadura terminadas se retiran automáticamente después de la producción, se transportan a la instalación de circulación de bandejas de la máquina de tubos y se colocan en la bandeja puesta a disposición. Gracias a un almacén temporal de bandejas, entre tanto puede continuar la fabricación de otras jaulas.

La familia de productos VTA fue desarrollada por Progress Maschinen & Automation, una empresa del Progress Group. La empresa está especializada en el desarrollo y la construcción de soluciones personalizadas para el procesamiento de acero de armadura y la automatización de instalaciones.

MÁS INFORMACIÓN

progress
Maschinen & Automation

Progress Maschinen & Automation AG
Julius-Durst-Str. 100
39042 Brixen, Italia
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, Italia
T +39 0472 979900
F +39 0472 979999
info@progress-group.info
www.progress-group.info