

Systemy transportu wewnątrzzakładowego dla zoptymalizowanej produkcji studzienek

Firma Prinzing Pfeiffer nie tylko oferuje swoim klientom bardzo wysokiej jakości maszyny do produkcji rur i elementów studzienek, lecz także dostarcza systemy transportu wewnątrzzakładowego dla pierścieni dolnych i gotowych produktów, które umożliwiają optymalizację procesu produkcyjnego. Ta istotna część rozległej oferty wydajnych i sprawdzonych w praktyce rozwiązań doskonale uzupełnia portfolio produktów firmy. Oprócz niezależnych, samodzielnych rozwiązań, np. do odbijania, czyszczenia i smarowania pierścieni dolnych, możliwa jest również integracja systemu transportu pierścieni z całą linią produkcyjną elementów betonowych.

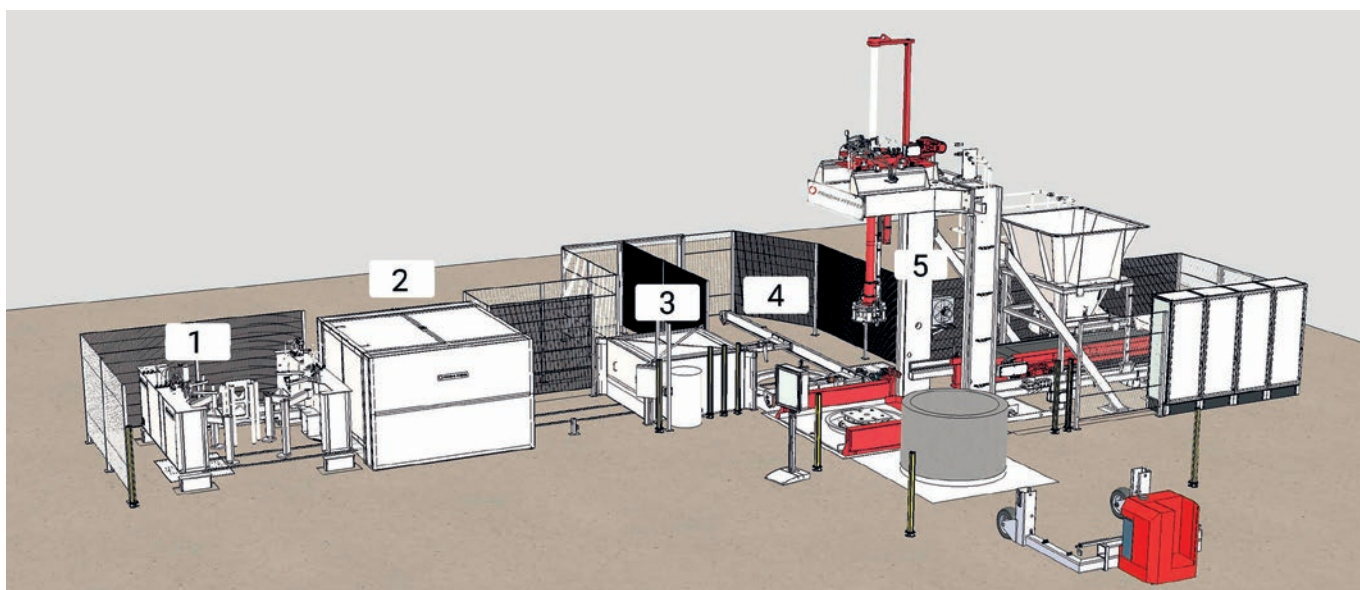
Aby wspomóc wysokowydajną produkcję studzienek betonowych i zoptymalizować wymagania jakościowe, cała obsługa pierścieni dolnych może odbywać się na linii transportowej Prinzing Pfeiffer. W większości przypadków linia transportowa pierścieni dolnych jest podłączona bezpośrednio do maszyny produkującej elementy betonowe. Dzięki temu podczas produkcji rur i elementów studzienek pierścienie dolne wykonane ze stali, blachy lub żeliwa są automatycznie przygotowywane i doprowadzane do maszyny.

W zależności od potrzeb i indywidualnych warunków produkcji w zakładzie obsługa pierścieni dolnych obejmuje sześć głównych obszarów: odbijanie, rozdzielanie, czyszczenie,

smarowanie, pakietowanie i wkładanie do maszyny. W większości przypadków wymienione kroki odbywają się automatycznie. Poszczególne stanowiska mogą być dowolnie skonfigurowane i zestawione zgodnie z życzeniem klienta.

Proces zaczyna się np. od rozdzielania wcześniej odbitych z form i dostarczanych w stosach pierścieni dolnych. Zanieczyszczone pierścienie dolne są ustawiane w stosie liczącym do 20 sztuk na stanowisku odbijania. Regulowany ogranicznik albo stanowisko centrujące pomaga przy tym w precyzyjnym spozycjonowaniu wózka transportującego pierścienie. Po rozdzielaniu stosu pierścieni na pojedyncze sztuki, pierścienie są transportowane np. przenośnikiem łańcuchowym na stanowisko czyszczenia, które znajduje się w obudowie zapobiegającej emisji pyłu. Mocowanie pierścieni na stanowisku czyszczenia odbywa się po osiągnięciu punktu zatrzymania wykrytego przez czujniki. Następnie pierścień dolny jest czyszczony przez kilka obracających się po jego obwodzie stalowych szczotek. Jednocześnie skrobaki usuwają pozostałości betonu przylegające do wewnętrznej i zewnętrznej krawędzi pierścienia. Dwie duże klapy serwisowe po obu stronach umożliwiają bardzo dobry dostęp do wnętrza w razie konieczności przebudowy lub wyczyszczenia.

Za stanowiskiem czyszczenia można zamontować stanowisko do nakładania zintegrowanych uszczelek.

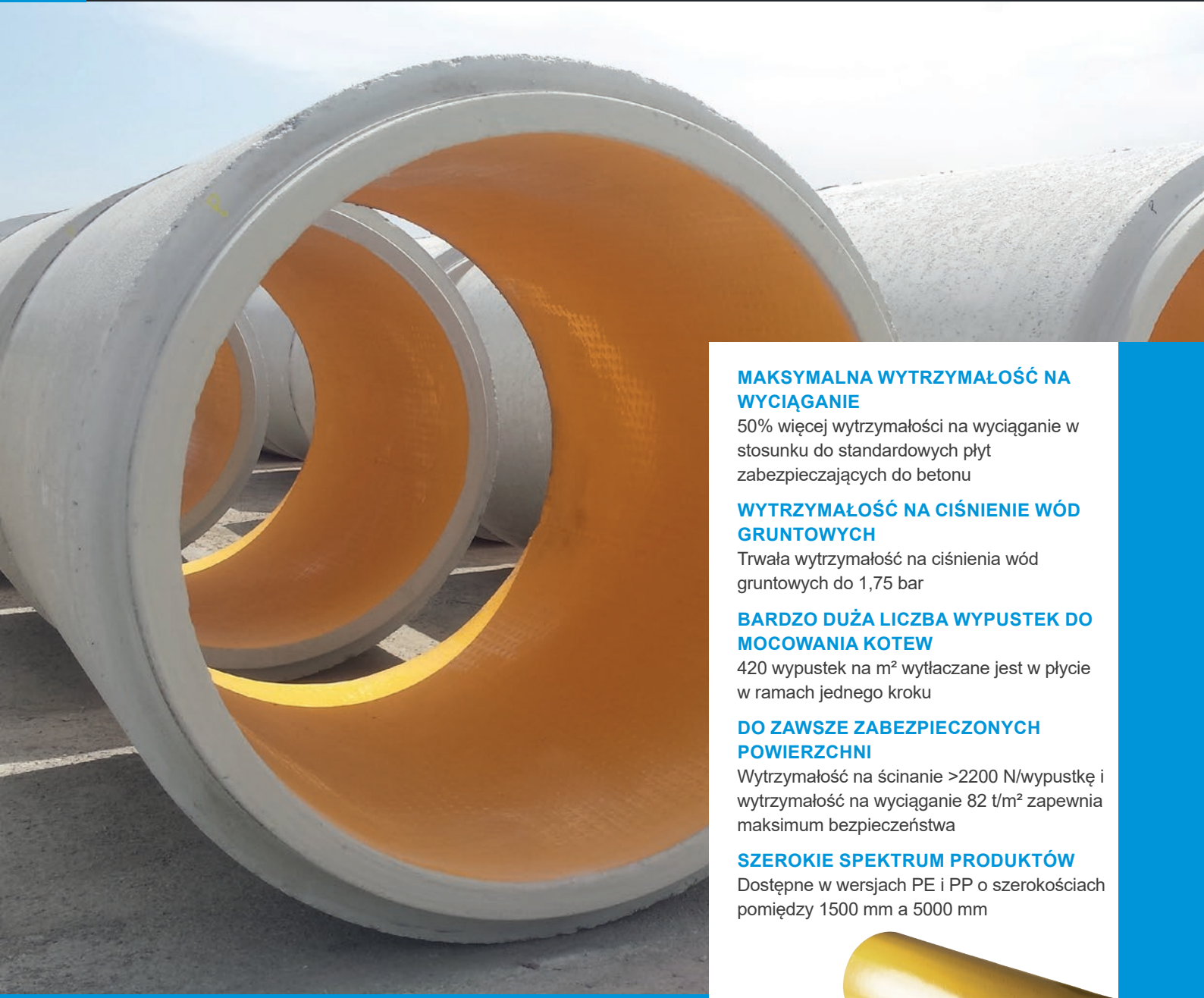


Schemat 3D systemu transportu wewnątrzzakładowego dla zoptymalizowanej produkcji studzienek:

1- stanowisko pobierania zanieczyszczonych pierścieni; 2 - stanowisko czyszczenia pierścieni; 3 - stanowisko smarowania pierścieni; 4 - podajnik zapadkowy pierścieni; 5 - Tornado 150/150.

AGRUSAFE OCHRONA BETONU

Okładziny ochronne AGRU-Ultra Grip do betonu
doskonałe mocowanie w betonie



MAKSYMALNA WYTRZYMAŁOŚĆ NA WYCIĄGANIE

50% więcej wytrzymałości na wyciąganie w stosunku do standardowych płyt zabezpieczających do betonu

WYTRZYMAŁOŚĆ NA CIŚNIENIE WÓD GRUNTOWYCH

Trwała wytrzymałość na ciśnienia wód gruntowych do 1,75 bar

BARDZO DUŻA LICZBA WYPUSTEK DO MOCOWANIA KOTEW

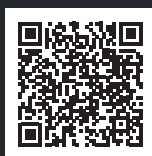
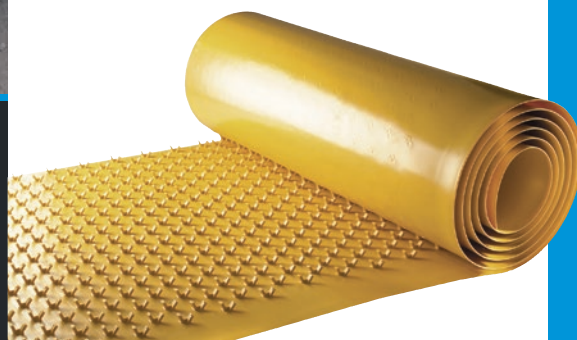
420 wypustek na m² wytłaczane jest w płycie w ramach jednego kroku

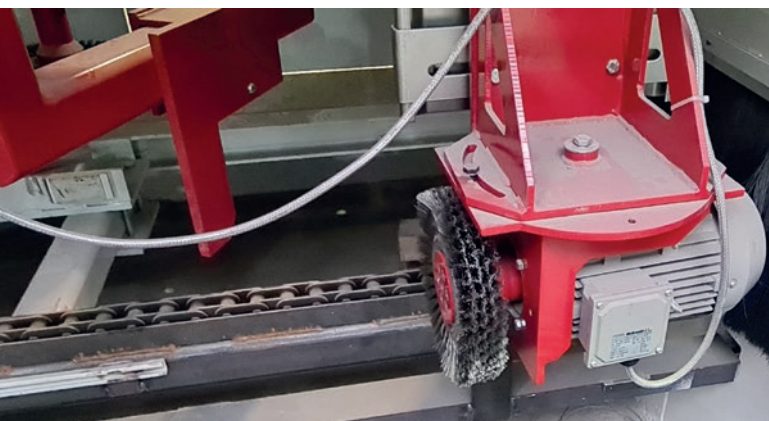
DO ZAWSZE ZABEZPIECZONYCH POWIERZCHNI

Wytrzymałość na ścinanie >2200 N/wypustkę i wytrzymałość na wyciąganie 82 t/m² zapewnia maksimum bezpieczeństwa

SZEROKIE SPEKTRUM PRODUKTÓW

Dostępne w wersjach PE i PP o szerokościach pomiędzy 1500 mm a 5000 mm





Czyszczenie za pomocą kilku stalowych szczotek.



Stanowisko pobierania zanieczyszczonych pierścieni dolnych.

Stanowisko smarowania pierścieni dolnych też jest w całości zamknięte w obudowie, aby natrykiwany środek antyadhezyjny nie wydostawał się do wnętrza hali. Stanowisko smarowania pierścieni nie musi być przekonfigurowywane dla różnych średnic nominalnych, co pozwala zaoszczędzić dużo czasu przy zmianie średnicy produkowanych elementów.

Oczyszczony i nasmarowany pierścień dolny jest przygotowany do procesu produkcyjnego. Podajnik zapadkowy wsuwa pierścień dolny centralnie do maszyny. W razie potrzeby ten sam podajnik może wysuwać świeżo wyprodukowany element betonowy z maszyny. Różne konfiguracje systemu transportu wewnątrzzakładowego pierścieni dolnych umożliwiają dostosowanie go do danych warunków przestrzennych i wymagań klienta.

Nowoczesna produkcja studzienek musi być elastyczna, szybka, bezpieczna i optymalna. Aby pozostać konkurencyjnym w procesie tworzenia wartości dodanej, sprostać oczekiwaniom klientów i dostosować poziom do zaawansowanych standardów, trzeba inwestować w kompleksowe rozwiązania w zakresie transportu wewnątrzzakładowego. Potrzebne są niezawodne, solidne i łatwe w obsłudze rozwiązania niewy-

magające wielu czynności konserwacyjnych. Wiele zakładów prefabrykacji betonu zdaje sobie sprawę z konieczności unowocześnień swojej produkcji. Firma Prinzing Pfeiffer oferuje w tym zakresie kompleksowy pakiet rozwiązań.



Dzięki firmie PRINZING PFEIFFER wszyscy czytelnicy ZBI mogą bezpłatnie pobrać niniejszy artykuł w formacie pdf. Można to zrobić wchodząc na stronę www.cpi-worldwide.com/channels/topwerk którą można również otworzyć w smartfonie skanując kod QR.



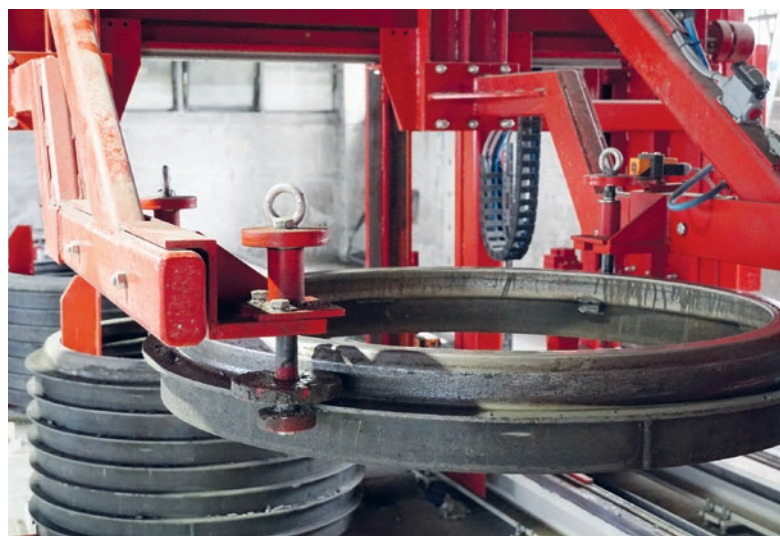
WIĘCEJ INFORMACJI



Prinzing Pfeiffer GmbH
 Zum Weissen Jura 3, 89143 Blaubeuren, Niemcy
 T +49 7344 1720, F +49 7344 17280
info@prinzing-pfeiffer.com, www.prinzing-pfeiffer.com



Stanowisko pobierania zanieczyszczonych pierścieni dolnych.



Podajnik pierścieni.