S P A N N B E T O N
T E C H N I K

Anker-fertigungsanlage
mit CNC-Steuerung TENSA Premium

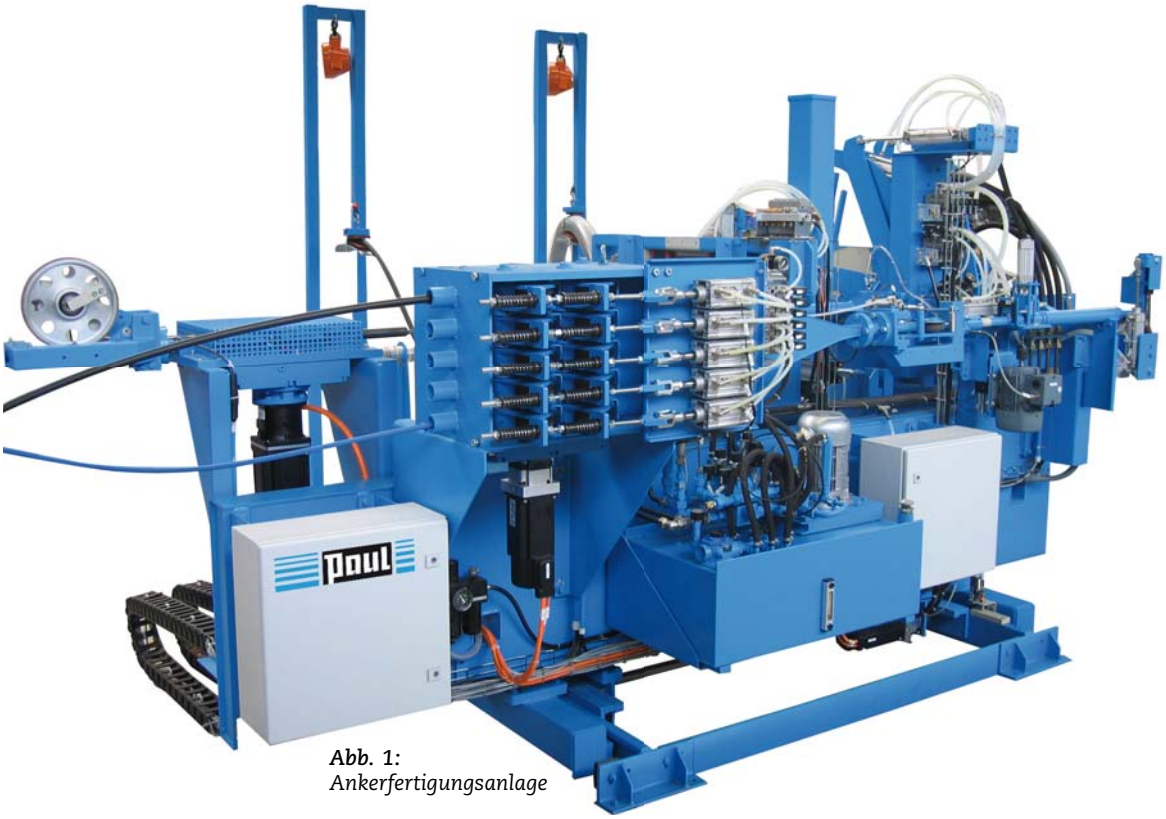

Abb. 1:
Ankerfertigungsanlage

Paul
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Anlagenbeschreibung

Die Ankerfertigungsanlage produziert automatisch alle Einzelteile eines Ankers anhand der Ankerliste (Schnittliste), die am PC im Büro erstellt und über eine Datenleitung an die Steuerung übertragen wird. Die Ankerliste enthält spezifische Daten wie z. B. Verankerungslänge, freie Ankerlänge, Stückzahl usw. Sie werden im Betrieb der Anlage auf dem Bildschirm angezeigt und die einzelnen Positionen von oben nach unten der Reihe nach abgearbeitet. Auf dem Bildschirm kann stets die aktuell gefertigte Position verfolgt werden.

Die Anlage ist mit zwei Schiebekanälen und Arbeitstischen ausgestattet. Dies ermöglicht das Konfektionieren von zwei verschiedenen Ankern in zwei Kolonnen gleichzeitig. Ein Schiebegerät schiebt das Kunststoffrohr (Hüllrohr) in einen Kanal und schneidet es auf Länge. Im nächsten Schritt wird ein Trichter angeformt, sodass man die Litze einschieben kann.

Abb. 2:
CNC-Steuerung TENSA Premium

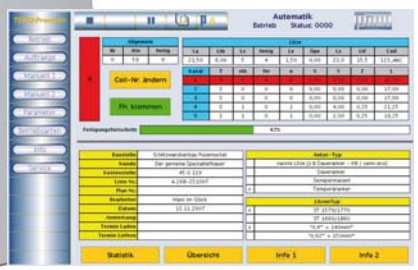

Abb. 3: Infofenster

Die Maschine verfährt seitlich bis ein zweites Schiebegerät mit angefaster Litze, vor dem Kunststoffrohr positioniert ist. Anschließend wird die Litze in das Kunststoffrohr geschoben. Bei Dauerankern wird die Litze zusätzlich befettet. Um einen hohen Füllgrad zu erreichen, wird die Litze zum Befetten aufgespleißt.

Nach dem Trennen der Litze mit einer Trennschleifmaschine wird sie zum Anfaser geschoben, der auf beide Schnittenden je einen Konus andrückt. Dann wird das Zugglied (Litze und Hüllrohr) aus der Maschine in den Schiebekanal befördert und ausgeworfen.

Im nächsten Schritt werden Entlüftungs- und Injektionsschläuche automatisch gebohrt und gemäß den Vorgaben der Ankerliste auf Länge geschnitten.
Sind alle Einzelteile eines Ankers gefertigt und auf dem Arbeitstisch abgelegt, werden sie gebündelt, mit Abstandhalter versehen und anschließend mithilfe eines Aufwickelgerätes zu Ringen gewickelt.

Leistung

Produkt:	4-5 litzige Anker ca. 15-20 m
Menge:	60-80 Stück/Tag
Voraussetzung:	• 8 Stunden-Betrieb • 6 Personen (Je 2 auf jeder Seite des Schiebetisches, 1 zum Aufrollen der fertigen Anker, 1 für Organisation)

Die Leistung hängt hauptsächlich von der Zeit, die für das Konfektionieren der Anker benötigt wird, ab. Die Anlage kann eine größere Stückzahl einzelner Zugglieder produzieren.

0310

Irrtum und Änderungen vorbehalten.

Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Max-Paul-Straße 1
Phone: +49 (0) 73 71 / 500-0
Mail: stressing@paul.eu

88525 Dürmentingen / Germany
Fax: +49 (0) 73 71 / 500-111
Web: www.paul.eu