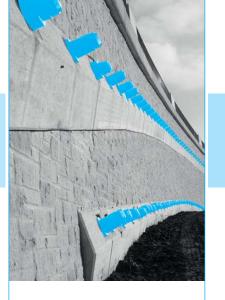
S P A N N B E T O N
T E C H N I K



## Ankerfertigungsanlage Spannverfahren mit gestauchten Köpfen



## **A**nlagenbeschreibung

Eine Ankerfertigungsanlage unterstützt die Produktion von Spanngliedern. Diese bestehen aus bis zu 100 runden und glatten Spanndrähten mit beidseitig gestauchten Köpfen, zwei Ankerplatten und bei Bedarf einem geeigneten Korrosionsschutz.

Mit der Anlage werden genau abgelängte Drähte mit einseitig aufgestauchten Köpfen in geprüfter Qualität hergestellt. Die automatische Vorkonfektion bietet dem Betreiber eine Reihe von Vorteilen:

- Hohe Stückzahl
- Gleichbleibende Qualität
- 100prozentige autom. Kopfkontrolle
- Ausschussminimierung durch sofortige Kontrolle des ersten Kopfes
- Hohe Längengenauigkeit
- Geringer Personalaufwand
- Flexible Schnittlänge, schnelle Umstellung auf andere Schnittlänge
- Einfache Auftragsverwaltung
- Einfacher Coilwechsel

Die Spannglieder können aus bis zu 100 runden und glatten Spannstählen mit einem Durchmesser von 7 mm bestehen. Die Verankerung erfolgt über aufgestauchte Köpfchen.

Die Anlage positioniert automatisch den Draht in der Kopfstauchmaschine und nach dem Stauchen in der Kopfkontrolle. Dort wird die Qualität des Stauchkopfes geprüft. Mehrere Kameras erfassen Kopfhöhe und -durchmesser sowie Rissanzahl und -breite. Besteht ein Kopf diese Prüfung nicht, wird er abgeschnit-

ten und über eine Auswurfklappe entsorgt, bevor auf Länge geschoben wird.

Nach der Qualitätskontrolle wird der Draht mit einer Geschwindigkeit von max. 5 m/s bis zu 100 Meter lang in einen Kanal geschoben, geschnitten und auf einen Pufferkettenförderer ausgeworfen. Er kann die Drähte der Spannglieder bis zur Entnahme über die Abzugsrinne puffern. Die Wiederholgenauigkeit für die einzelnen Drähte liegt bei ±3 mm.



Abb. 2: Gestauchte Drähte im Pufferkettenförderer



Abb. 3: Kopfstauch und -kontrolleinheit (feststehend) Schiebe- und Schneideeinheit (auf Verfahrachse)

## **L**eistung

Produkt:	Spanndrähte mit einseitig aufgestauchtem Kopf
Taktzeit:	Ca. 60 s/Draht
Schiebegeschwindigkeit:	5 m/s *
Schnittlänge max.:	100 m (stufenlos verstellbar) **
Wiederholgenauigkeit:	± 3 mm ***
Puffer:	Je nach Bedarf 12 bis 15 Spannglieder

Mail: stressing@paul.eu

\*\* Andere Schnittlängen auf Anfrage

\*\*\* Bei gleichbleibender Temperatur von Draht und Umgebung



 Max-Paul-Str. 1
 88525 Dürmentingen / Germany

 Phone: +49 7371 500-0
 Fax: +49 7371 500-111

Web: www.paul.eu

Bei optimaler bauseitiger Drahtzuführung Höhere Geschwindigkeiten auf Anfrage