



POLYBEND | PBX

Bügelbiegeautomaten



Entwicklungs- und Verwertungs-Gesellschaft m.b.H., Raaba-Österreich

Foto auf Seite 3: EVG Fertigungshallen und Verwaltung, Österreich



Bügelbiegeautomaten POLYBEND | PBX



Technische Daten



- Hochleistungsautomaten für die Verarbeitung von Betonstahl ab Ring, kalt und warm gewalzt, gehaspelt oder gespult.

Das patentierte Vorschubsystem mit angetriebenem Rollenrichtwerk und wassergekühltem elektrischen Servoantrieb gewährleistet höchste Ausstoßleistungen bei minimaler Wartung und bester Maßhaltigkeit der Produkte.

Kurze Umstellzeiten und einfache Bedienung durch motorische Dressurrollenverstellung in den Rollenrichtwerken, abgestimmt auf Drahtdurchmesser und Qualität.

PBX:

		12	14	16	16 HD	20
Drahtdurchmesser Einzeldraht	mm	6-12	6-14	6-16	6-16	10-20
Drahtdurchmesser Doppeldraht	mm	6-10	6-10	6-12	6-14	10-16
Max. Vorschubgeschwindigkeit						
Schnellstufe	m/min	140	205	185	185	185
Kraftstufe	m/min	110	140	125	125	125
Max. Biegegeschwindigkeit	°/sec	1800	1900	1800	1800	1700
Biegewinkel	°	+/-200	+/-200	+/-200	+/-200	+/-200
Längengenauigkeit	mm	+/-1	+/-1	+/-1	+/-1	+/-1
Biegegenauigkeit	°	+/-1	+/-1	+/-1	+/-1	+/-1
Antriebstechnik		E-Servo	E-Servo	E-Servo	E-Servo	E-Servo

Anlagenkomponenten

■ Drahtablauf

Gebremste und/oder elektrisch angetriebene Drehteller mit Vor- und Rücklauffunktion (z.B. bei Anlagenkombination mit automatischer Drahtwechsellvorrichtung) inklusive Drahtspeicher gewährleisten ein kontrolliertes Abziehen der Drähte.



A large industrial machine with a red upper section and a grey lower section. The red section has 'POLYBEND/PBX' and 'EVG' printed on it. Several steel cables are being processed by the machine. A motor is visible at the top left.

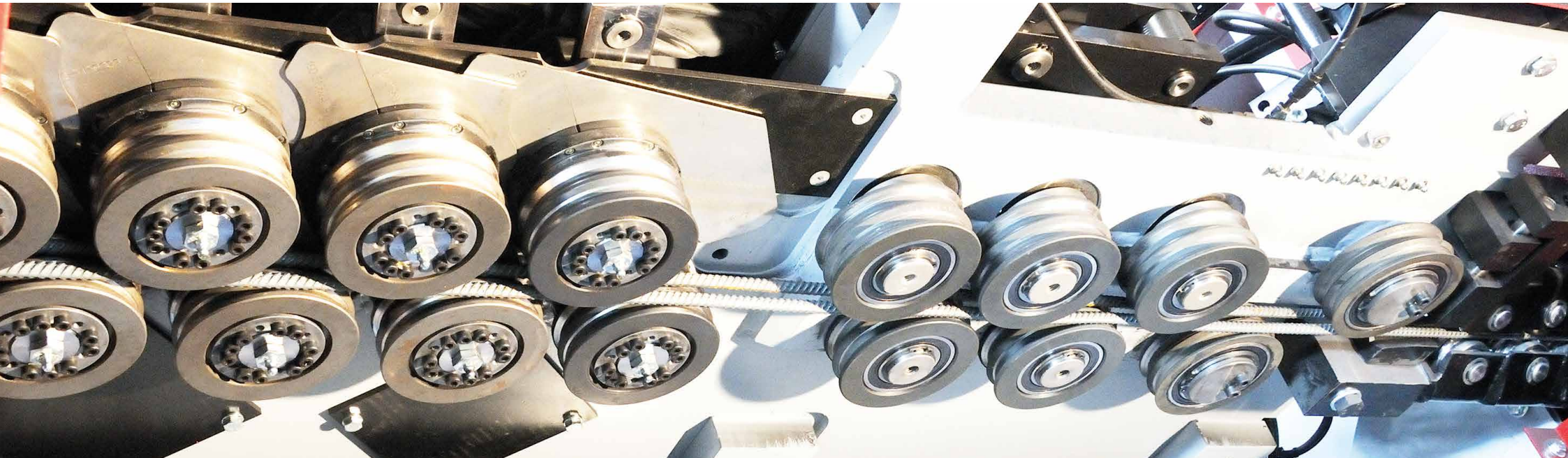
POLYBEND/PBX

■ Automatischer Drahtwechsler

Dient zum automatischen Wechsel des Drahtdurchmessers selbst im Betrieb mit Einzel- und Doppeldraht, rechnergesteuert nach eingegebener Produktionsliste. Sämtliche Dressurrollen und Drahtführungen werden automatisch auf den entsprechenden Durchmesser eingestellt.

Optionale Mehrausstattung

Anlagenkomponenten



■ Drahtvorschub

Acht Dressurrollen werden über einen hochdynamischen E-Servoantrieb und ein mechanisches Verteilergetriebe angetrieben. Optimierte Ausnutzung der installierten Antriebsleistung und beste Energieeffizienz durch Anpassung der Regelparameter an die Drahtdurchmesser, modernste Motorkühlung und geringe Eigenmasse des Drahtvorschubsystems.

Eine hohe Vorzugsleistung mit optimaler Verteilung des Anpressdrucks auf acht Rollen garantiert auch bei unterschiedlichem Rückzug der ablaufenden Drähte die Einhaltung enger Längentoleranzen sowie beste Richtergebnisse.



■ Richtwerk

Ein Rollenrichtwerk in zwei Ebenen mit 23 Dressurrollen sorgt für optimale Richtergebnisse. Die Einstellung des Richtwerks erfolgt getrennt pro Drahtspur über Dateneingabe und/oder Joystick. Höchste Produktivität durch motorische, rechnergesteuerte Dressurrollenverstellung mit Korrekturmöglichkeiten während des laufenden Betriebes.

Durch die neuartige Kombination von Drahtvorschub und Richtwerk läuft der Draht ohne Verspannungen durch die Dressurrollen.

Optionale Ausführung mit automatischer Einstellung der Drahtführungen bei Durchmesserwechsel.

Anlagenkomponenten

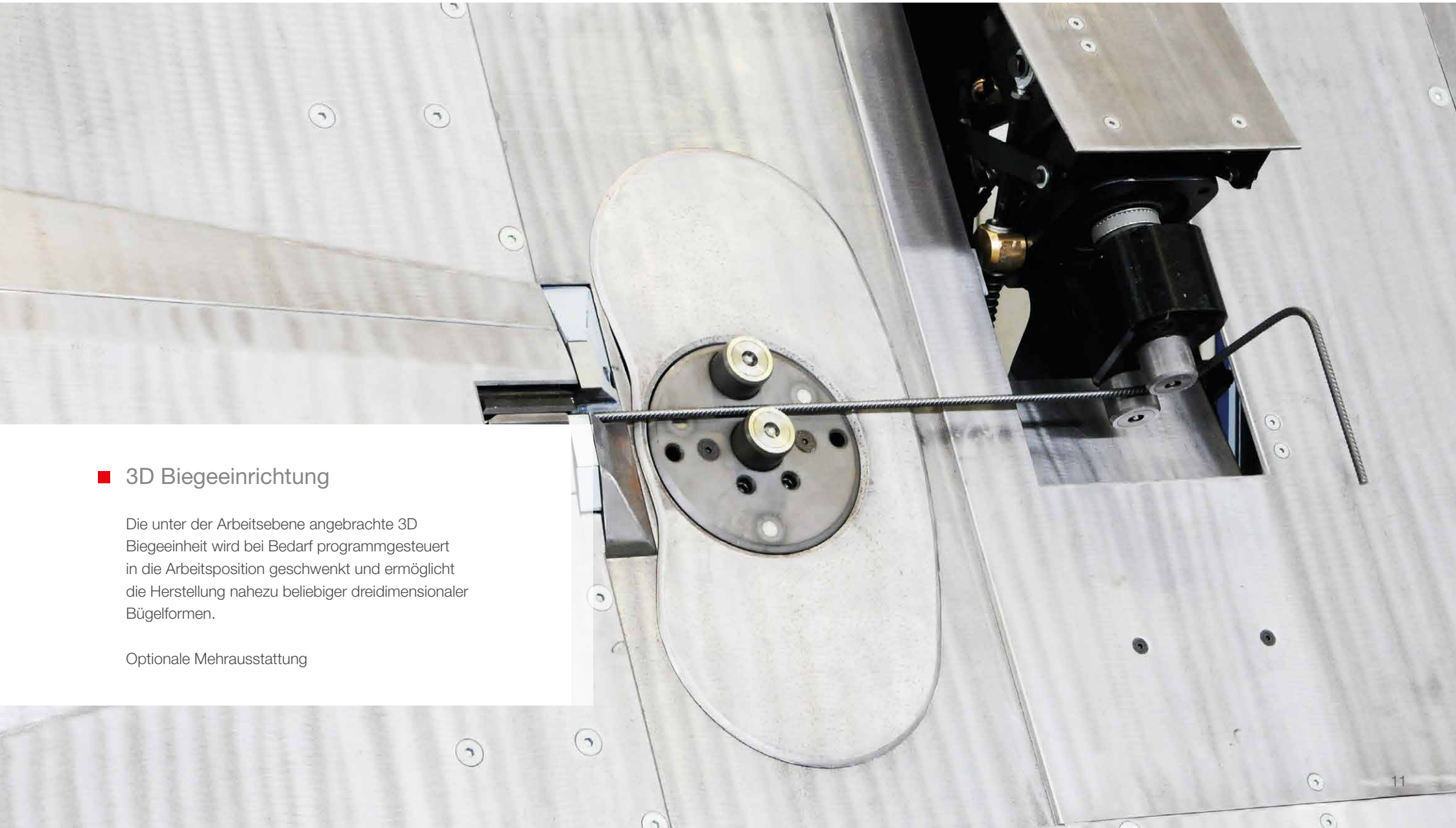


■ Biegekopf und Schere

Ein servoelektrisch angetriebener Biegekopf gewährleistet maximale Biegegeschwindigkeit sowie höchste Biegegenauigkeit. Schnell wechselbare Biegeköpfe für alle Drahtdurchmesser und genormte Biegeradien.

Optionale Ausführung ohne servo-elektrische Höhenverstellung des Biegekopfs.

Hydraulisch betätigte Schere für maximale Schnittfolge bei der Produktion kleiner Bügel. Bestückt mit Schneidmessern aus gehärtetem Stahl für geringen Verschleiß.



■ 3D Biegeeinrichtung

Die unter der Arbeitsebene angebrachte 3D Biegeeinheit wird bei Bedarf programmgesteuert in die Arbeitsposition geschwenkt und ermöglicht die Herstellung nahezu beliebiger dreidimensionaler Bügelformen.

Optionale Mehrausstattung

Anlagenkomponenten

■ Modul ADD-A-BEND

Eine in die Arbeitsebene integrierte zusätzliche Vorschubeinheit erlaubt die Herstellung langer Bügelformen mit beidseitigen Aufbiegungen.

Der Zusatzvorschub übernimmt nach Ablängen des Drahtes alle erforderlichen Klemm- und Vorschubbewegungen.

Optionale Mehrausstattung





■ Richtanbau

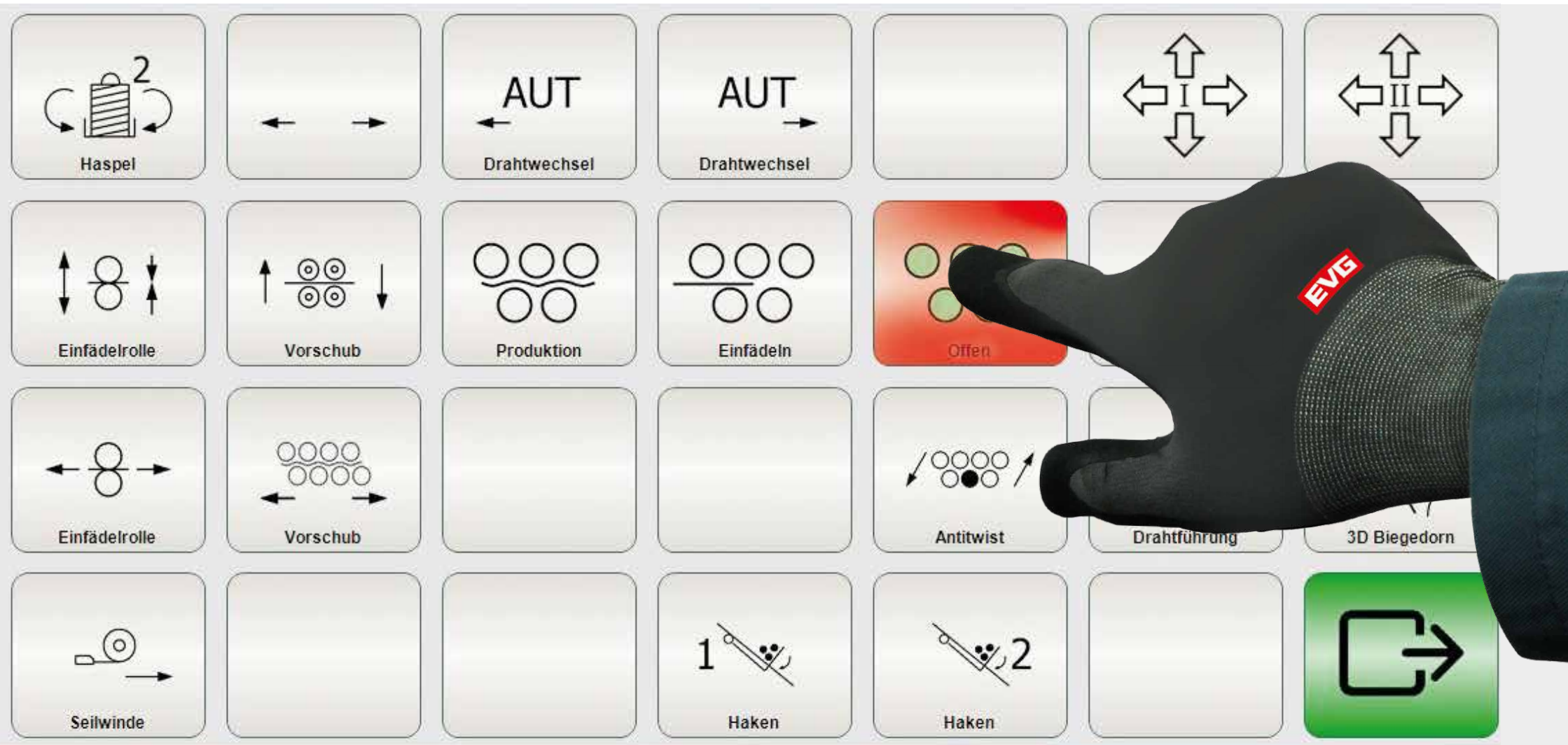
Ausführbar in Sektionen zu je 3m Länge und einer Gesamtlänge von bis zu 12m.

Bestehend aus einer Auslaufrinne mit hydraulisch betätigter Klappe und zwei Hakenreihen.

Freitragende Ausführung für die Verwendung eines Palettenwagens zur Kommissionierung von Stäben optional erhältlich.

Optionale Mehrausstattung

Steuerung



- Die Steuerung der Anlage erfolgt über einen modernen Industrie-PC mit Windows Betriebssystem und einem Bedienpult mit 19" TFT-Display. Einfache Bedienung durch grafisch unterstützte Eingabe über eine Touchscreentastatur in extrem robuster Industrieausführung. Die Steuerung ist für eine Anbindung an kundenseitige Datenverarbeitungssysteme mit erweiterter Kommunikation vorbereitet. Die integrierte Netzwerkanbindung ermöglicht die Fernwartung der Anlage.





V-FVG

Kompetenz



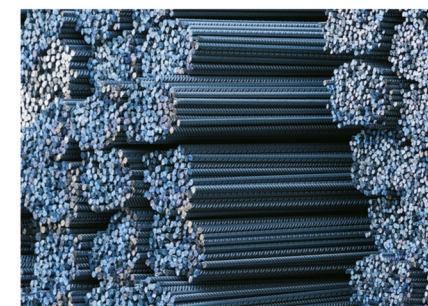
■ Firmengruppe

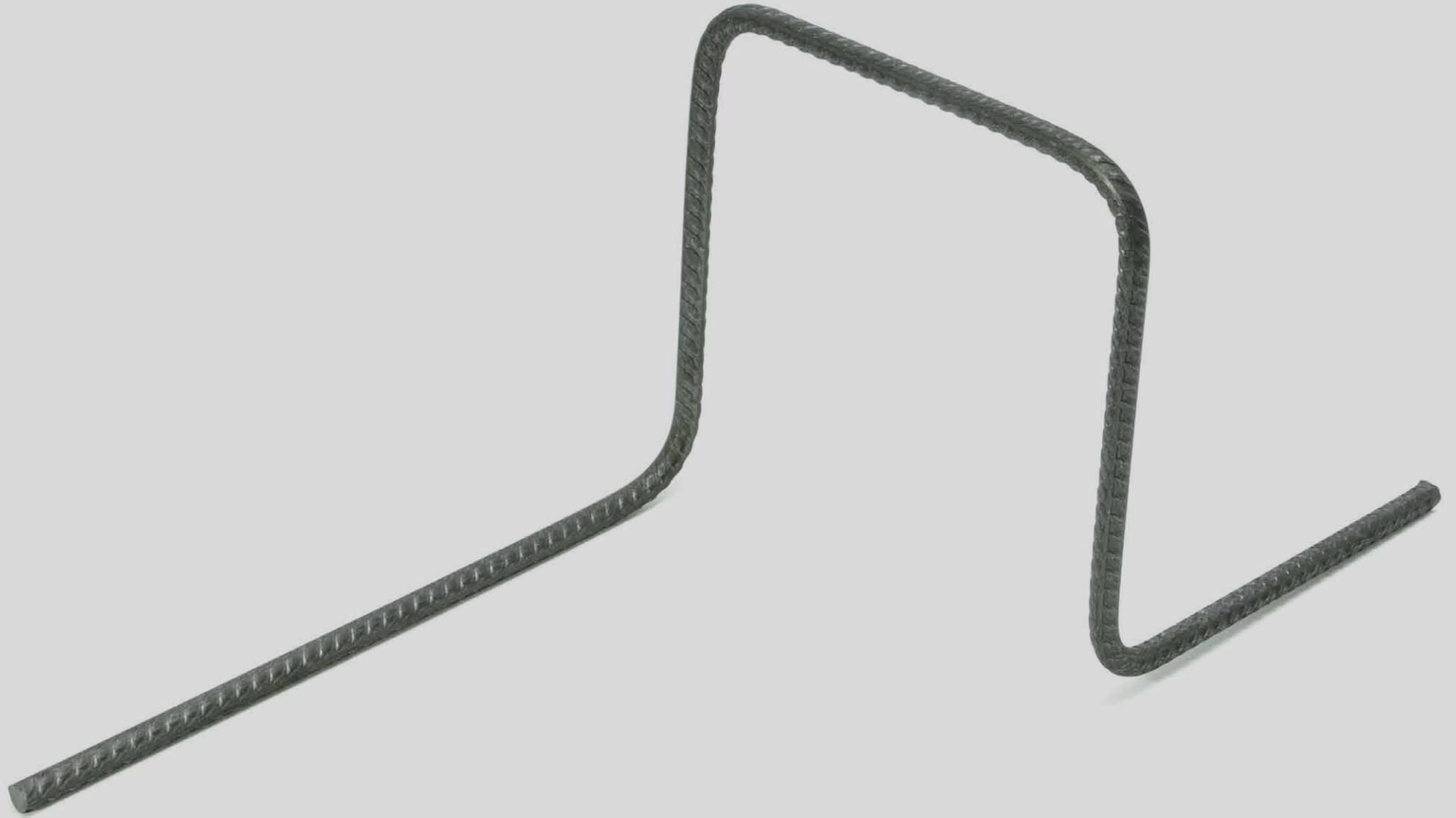
Die Firmengruppe EVG - AVI - MARIENHÜTTE mit ihrem kompletten Programm für Betonstahl und geschweißte Gitter ist Ihr verlässlicher und erfahrener Partner für Betonbewehrung, Drahtprodukte, Produktionsausrüstung und -Know-how.

- EVG als Hersteller von Produktionsanlagen
- AVI als Produzent von kaltgewalztem Betonstahl, Gitterträgern, Abstandhaltern und Betonstahlkörben
- BSTG (Joint Venture mit Gruppo Pittini) als Hersteller von Betonstahlmatten
- Stahl- und Walzwerk MARIENHÜTTE als Produzent von Betonstahl
- H+S Zauntechnik als Lieferant von Industrie- und Zaungittern sowie kompletter Zaunanlagen

Die Arbeit im Verband unserer Firmengruppe bedeutet für EVG, die wesentlichen Herausforderungen, die sich bei der Produktion und Anwendung von Gitter- und Bewehrungsprodukten ergeben, auch aus der Perspektive des Anlagenbetreibers wahrzunehmen. Die so gewonnenen Erkenntnisse fließen laufend in neue Projekte ein.

Die wichtigsten Grundlagen unseres Erfolgs sind partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden, qualifizierte Mitarbeiter und kontinuierliche Innovationen.







www.evg.com

EVG

Entwicklungs- u. Verwertungs-
Gesellschaft m.b.H.
Gustinus-Ambrosi-Str. 1-3
8074 Raaba
AUSTRIA
Telefon: +43 316 4005-0
Fax: +43 316 4005-500
e-mail: evg@evg.com
www.evg.com

Представительство EVG Россия

ул. Дубининская, 90
115093, г. Москва
РОССИЯ
тел: +7 495 958 2563
факс.: +7 495 958 2392
e-mail: russia@evg.com
www.evg.com

EVG, Inc.

220 East, 42nd Street, Suite 3100
New York N.Y. 10017
USA
phone: +1 212 6970770
fax: +1 212 6871586
e-mail: general@evg-usa.com
www.evg.com

Änderungen vorbehalten.

Die gezeigten Abbildungen haben beispielhaften Charakter und erlauben keinen Rückschluss auf die Zusammensetzung einer vom Kunden erworbenen Anlage.