



POLYBEND | PB

Bügelbiegeautomaten



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

Bügelbiegeautomaten POLYBEND | PB



Technische Daten



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

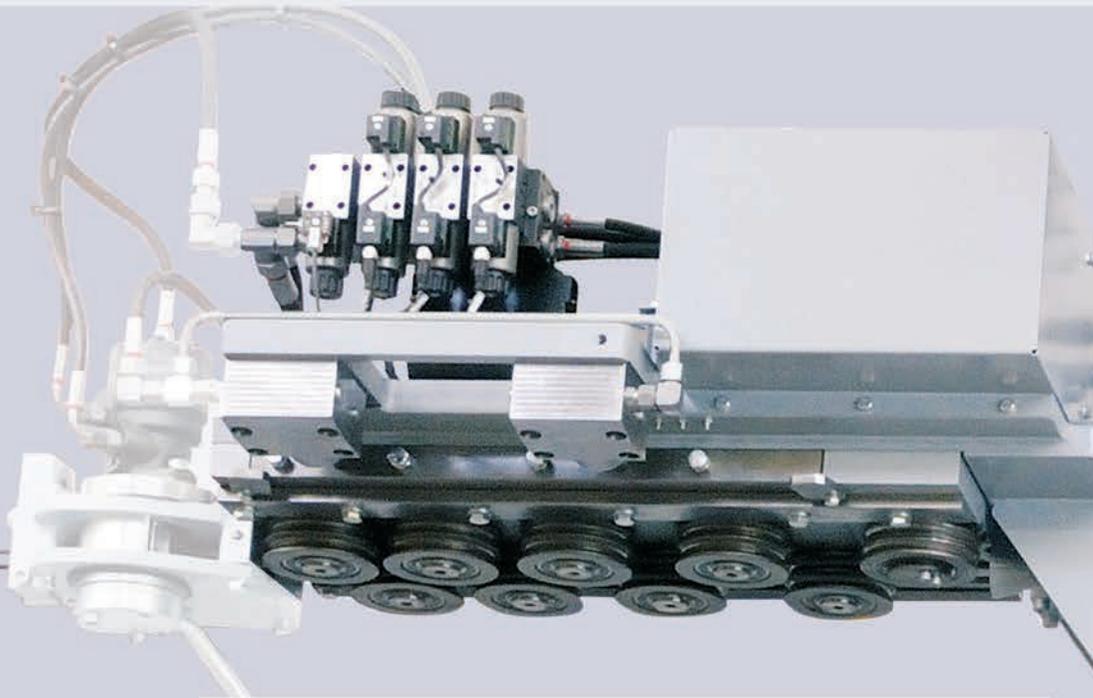
Biegeautomaten der POLYBEND PB – Modellreihe sind unsere Neuentwicklung für die automatische Verarbeitung von Betonstahl ab Ring zu nahezu beliebigen Bügelformen und überzeugen durch

- Hohe Produktionsleistung bei gleichzeitig bester Energieeffizienz durch moderne E-Servo Antriebstechnik
- Beste Maßhaltigkeit der Produkte
- Intuitive Eingabe über robusten Touch-Screen und moderne Visualisierung
- Rasche Umstellung auf herzustellende Produkte
- Hohe Anlagenverfügbarkeit durch Einsatz hochqualitativer Werkstoffe und Komponenten
- Kurze Amortisationszeit durch attraktives Preis-/Leistungsverhältnis

PB

		12	16
Drahtdurchmesser Einzeldraht	mm	6 – 12,7	6 – 16
Drahtdurchmesser Doppeldraht	mm	6 – 10	6 – 12,7
Max. Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	100	125
Max. Biegegeschwindigkeit	°/s	1.100	1.800
Biegewinkel	°	+/-200	+/-200
Längengenauigkeit	mm/m	+/-1	+/-1
Biegegenauigkeit	°	+/-1	+/-1
Antriebstechnik		E-Servo	E-Servo

Anlagenkomponenten



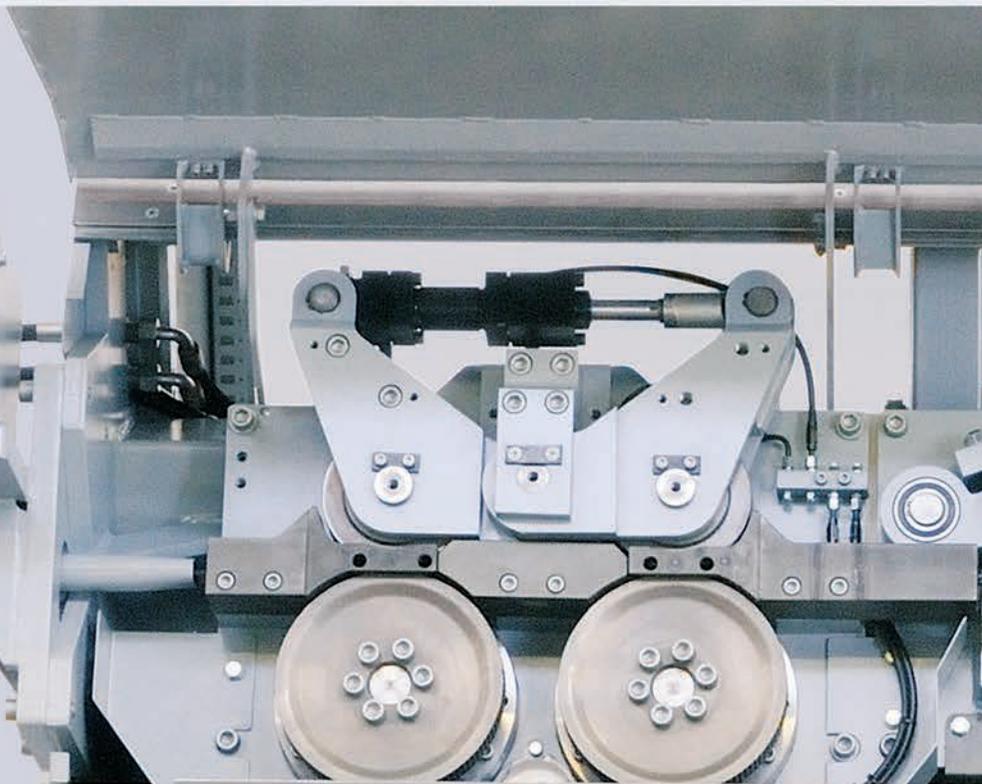
■ Richtwerk

Zwei-Ebenen Rollenrichtwerk bestehend aus Richteinheiten in zueinander orthogonaler Anordnung

Richteinheiten mit gestuftem Abstand zwischen den Richtrollen
Grundeinstellung der beiden Richteinheiten über schnell wechselbare Kaliberleisten

Automatische rechnergesteuerte Verstellung der jeweils letzten Rollenpaare pro Richteinheit zur einfachen Feinjustierung sowie für reproduzierbare Richtergebnisse abgestimmt auf Drahtdurchmesser und verarbeitete Materialqualitäten

Richtkorrekturen während laufendem Betrieb vom Bedienpult aus durchführbar - getrennte Einstellmöglichkeit pro Drahtspur



■ Drahtvorschub

Vorschubeinheit bestehend aus zwei Vorschubrädern mit hydraulisch angespressten Gegenrollen

Vorschubräder angetrieben über hochdynamischen wartungsfreien E-Servoantrieb

Drahtvorschub gekoppelt mit rotativem Längenmesssystem mit Messrolle für engste Längentoleranzen und Produktion maßhaltiger Bügel

■ Schere

Hydraulisch betätigtes Scherensystem für hohe Schnittleistung und Schnittfolge

Schneidmesser aus gehärtetem Stahl mit hoher Verschleißfestigkeit

Vielfachverwendung der Schneidmesser durch acht nutzbare Schnittkanten für kostenoptimierten Schnitt

■ Biegekopf

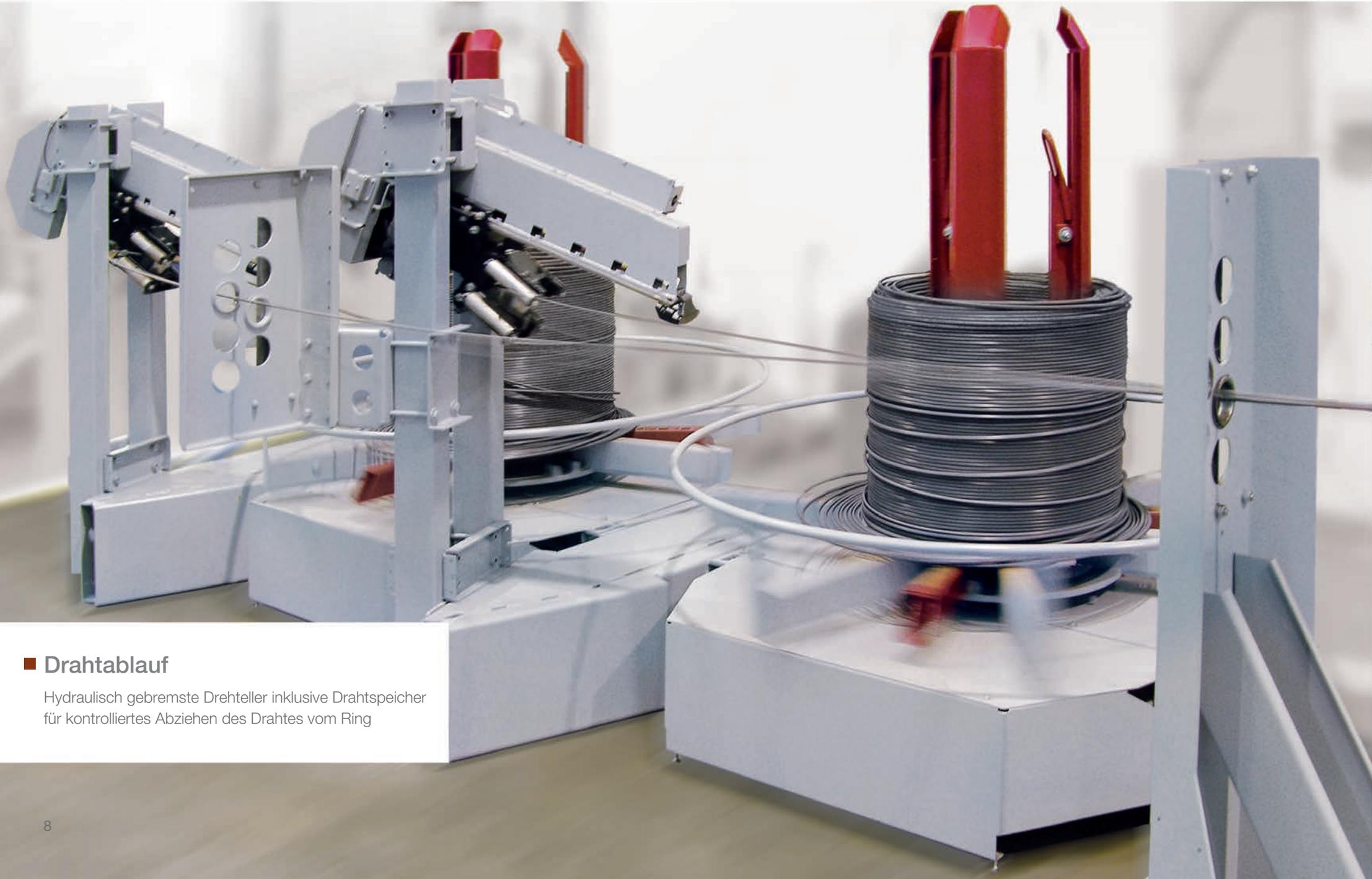
Höchste Biegepräzision und maximale Biegegeschwindigkeit durch servo-elektrisch aktivierten Biegekopf

Schnellwechselsystem der Biegeköpfe

Servo-elektrische Höhenverstellung des Biegekopfes für unterbrechungsfreie Produktion bei Wechsel zwischen Positiv- und Negativbiegung



Anlagenkomponenten



■ Drahtablauf

Hydraulisch gebremste Drehteller inklusive Drahtspeicher für kontrolliertes Abziehen des Drahtes vom Ring

Anlagenkomponenten - Optionale Mehrausstattung



■ Einfädelhilfe hydraulisch

Einfädelhilfe für einfaches ergonomisches Einführen des Drahtes in die Anlage

Manuelles Einschwenken des hydraulischen Hilfsantriebs in die Arbeitsposition

Aktivierung für das Eintreiben des Drahtes in die Vordressur per Fußtaster

Standard bei PB 16

Option bei PB 12

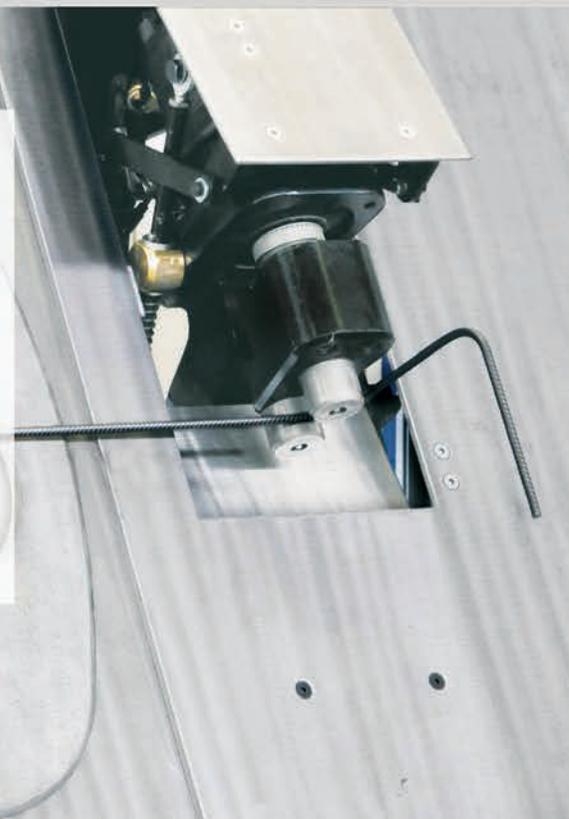
■ 3D Biegeeinrichtung - Biegekopf

Automatische Biegeeinrichtung für die Herstellung von nahezu beliebigen drei-dimensionalen Bügelformen für Anwendungen wie Abstandhalter u.ä.

Biegen in die dritte Ebene mittels aus der Arbeitsebene ausschwenkbarem 3-D Biegekopf

Programmgesteuerter sequenzieller Biegevorgang

Produktion erfolgt im Einzeldrahtmodus



■ 3D Biegeeinrichtung - Biegerolle

Automatische Biegeeinrichtung für die Herstellung von drei-dimensionalen Bügelformen mit Anforderung höchster Maß- und Winkelgenauigkeit für Anwendungen wie Anschlusselemente u.ä.

Biegen in die dritte Ebene mittels aus der Arbeitsebene ausschwenkbarer 3-D Biegerolle

Beste Parallelität durch gleichzeitige Aufbiegung der Schenkel der zwei-dimensionalen Form in die dritte Ebene

Programmgesteuerter Biegevorgang

Möglichkeit der Herstellung von Bügeln mit nicht parallelen Schenkeln

Schwenkwinkel stufenlos bis +/- 15°

Produktion erfolgt im Einzeldrahtmodus



Anlagensteuerung

■ Steuerung

Visualisierung auf 12" Bedienpult mit Touchscreen-Display in robuster Industrierausführung

Intuitive Bedienung durch grafisch unterstützte Eingabe per Touchscreen-Display

Anbindung an kundenseitige Datenverarbeitungssysteme mit erweiterter Kommunikation vorbereitet

Fernwartung der Anlage durch integrierte Netzwerkanbindung



■ Wire Up – die digitale Plattform für EVG Maschinen

Eine optional erhältliche Software ermöglicht die minuten-genaue Erfassung, Aktualisierung und Aufbereitung von umfangreichen Produktionsdaten

Somit stehen wertvolle Entscheidungsgrundlagen zur Optimierung der Produktion in Echtzeit zur Verfügung

Ein eigenes Lizenzpaket für Wartungsmanagement kann ebenso angeboten werden wie eine Smartphone-App, um ortsunabhängig immer informiert zu sein



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 und BSTG als Produzenten von Betonstahlmatten, kalt gewalztem Betonstahl, Gitterträgern, Abstandhaltern und Betonstahlkörpern
- Das Stahl- und Walzwerk MARIENHÜTTE als Produzent von Betonstahl
- H&S Zauntechnik als Lieferant von Industrie- und Zaungitter 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 Innovation.



EVG

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

EVG, Inc.

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

Представительство EVG в России

ул. Дубининская, 90
115093, г. Москва
РОССИЯ
Тел.: +7 495 789 9666
e-mail: russia@evg.com
www.evg.com

Änderungen vorbehalten.

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