



RA-XE

Flexibles Bearbeitungszentrum für das Richten, Schneiden und Biegen von Betonstahl ab Ring



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

Flexible Drahricht-, Schneide- und Biegeanlage RA-XE



Technische Daten	6 - 7
Grundkonfiguration	8 - 9
Drahtablauf	10
Rotorrichtmaschine	11
Fliegende Schere	12
Richtanbau	13
Doppelbiegeeinrichtung	14 - 15
Einsatz in Fertigteilwerken	16 - 17
Steuerung/Visualisierung	18
Kompetenz	19





Technische Daten



- Flexibles Bearbeitungszentrum für voll-automatisches Richten, Schneiden und Biegen von Betonstahl ab Ring, kalt und warm gewalzt, gehaspelt oder gespult.

Höchste Produktionsleistungen auch bei der Herstellung von kleinen Losgrößen durch automatisierten Produktionsablauf und minimale Umstellzeiten bei Drahtdurchmesserwechsel.

Konzipiert für den Einsatz in Fertigteilwerken mit der Anforderung höchster Flexibilität, aber auch für Anwendungen in Biegebetrieben und bei industriellen Bewehrungsherstellern mit Fokus auf hohe Ausstoßleistungen.

Servo-elektrisch aktiviertes Scherensystem für fliegenden Schnitt des kontinuierlich durchlaufenden Drahtes zur Erreichung höchster Schnittleistungen bei gleichzeitiger Vermeidung von Start-Stopp – Betrieb.

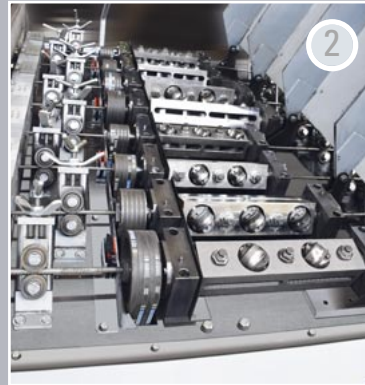
Beste Geradheit durch Einsatz von individuellen, auf den jeweiligen Drahtdurchmesser abgestimmten Rotoren mit hyperbolisch geformten Richtrollen.

RA-XE		RICHT- UND SCHNEIDEANLAGEN		RICHT-, SCHNEIDE- UND BIEGEANLAGEN	
		16/8-2	20/10-2	16/5 mit DBE	20/6 mit DBE
Drahtdurchmesser *	mm	6 - 16	6 - 20	6 - 16	6 - 20
Max. Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	2 x 140	2 x 140	140	140
Biegewerkzeugwechsel	s	-	-	< 1	< 1
Drahtdurchmesserwechsel	s	-	-	ca. 2 - 5	ca. 2 - 5
Anzahl Rotoren - Standardbestückung**		8	10	5	6
Anzahl Scheren		2	2	1	1
Max. Biegeleistung	mm	-	-	2 x 16	2 x 16 / 1 x 20
Längengenauigkeit	mm/m	+/-1	+/-1	+/-1	+/-1
Biegewinkel	°	-	-	+/-180	+/-180
Bieege nauigkeit	°	-	-	+/-1	+/-1
Antriebstechnik		E-Servo	E-Servo	E-Servo	E-Servo

* Optionale Verarbeitung von Drahtdurchmessern ab 5 mm durch Einsatz von Steinerrotoren mit Zusatzvorschub.

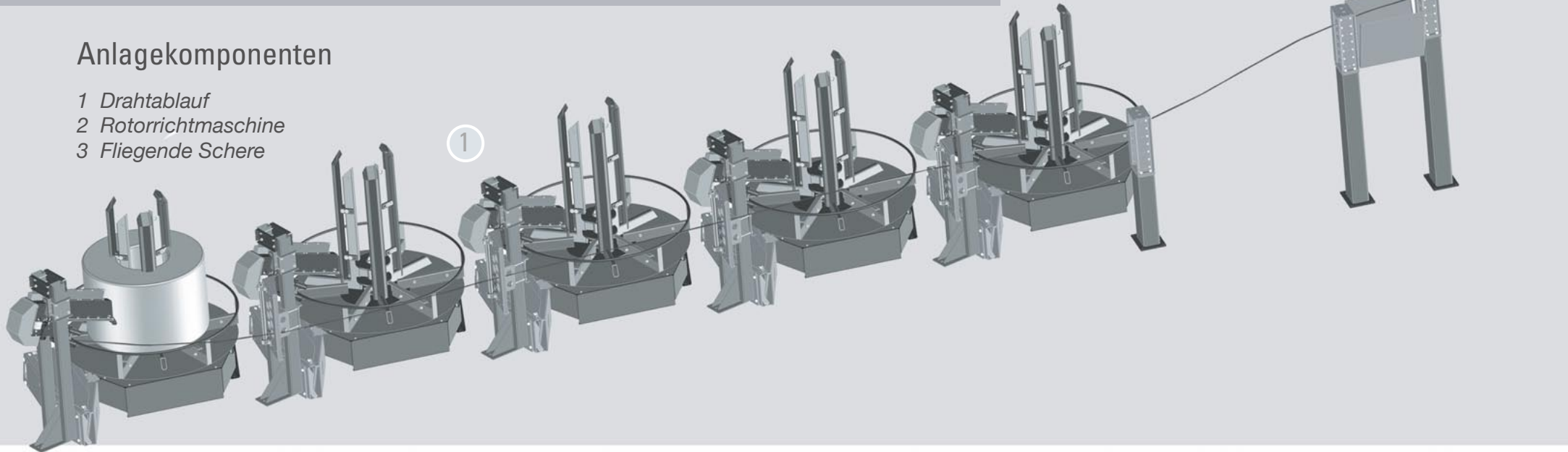
** Angeführte Anlagentypen auch mit Mehr-/Minderbestückung von Rotoren verfügbar.

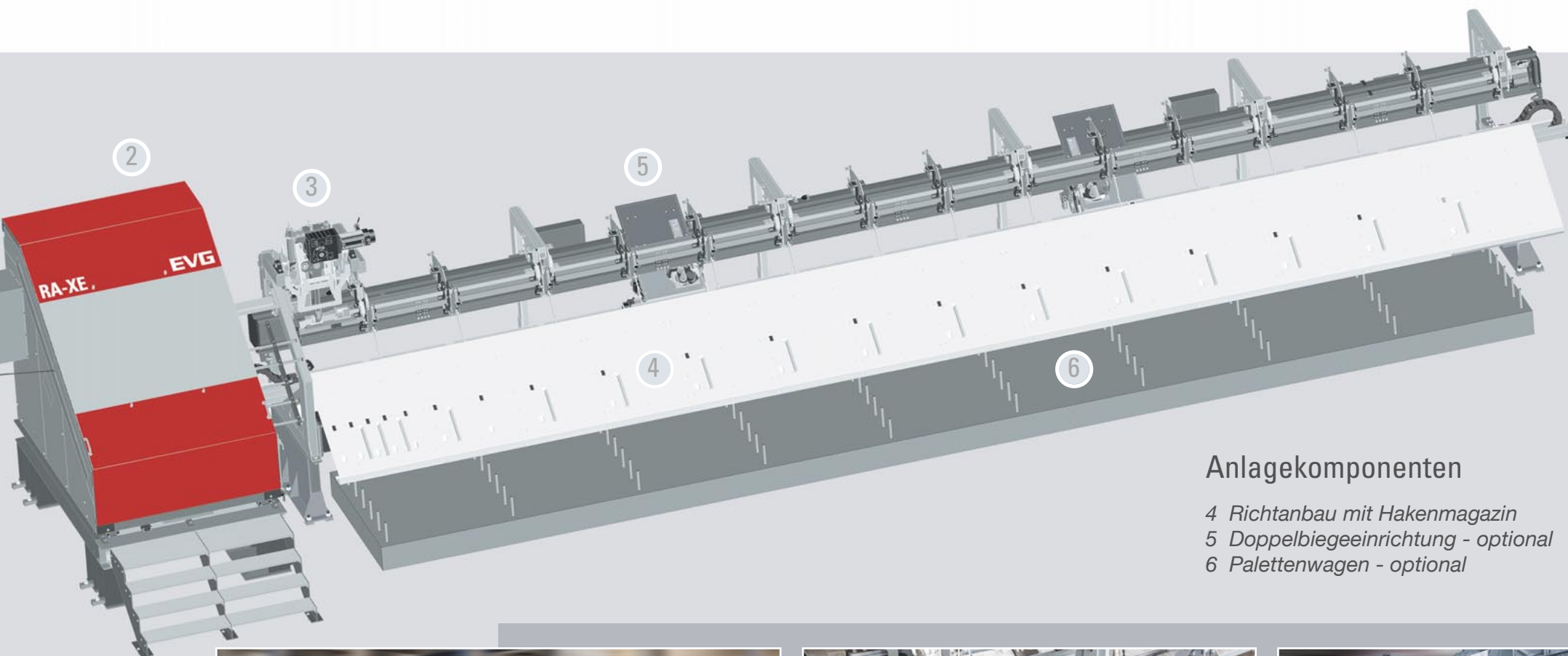
Grundkonfiguration



Anlagekomponenten

- 1 Drahtablauf
- 2 Rotorrichtmaschine
- 3 Fliegende Schere





Anlagekomponenten

- 4 Richtanbau mit Hakenmagazin
- 5 Doppelbiegeeinrichtung - optional
- 6 Palettenwagen - optional



Drahtablauf



- Elektrisch angetriebene und gebremste Drehteller inklusive Drahtspeicher gewährleisten ein kontrolliertes Abziehen der Drähte vom Ring.

Rotorrichtmaschine



- Die von EVG perfektionierte Richttechnik des Rollenrotors mit hyperbolisch geformten Richtrollen sorgt für beste Richtresultate bei gleichzeitig einfacher Handhabung für den Maschinenbediener.

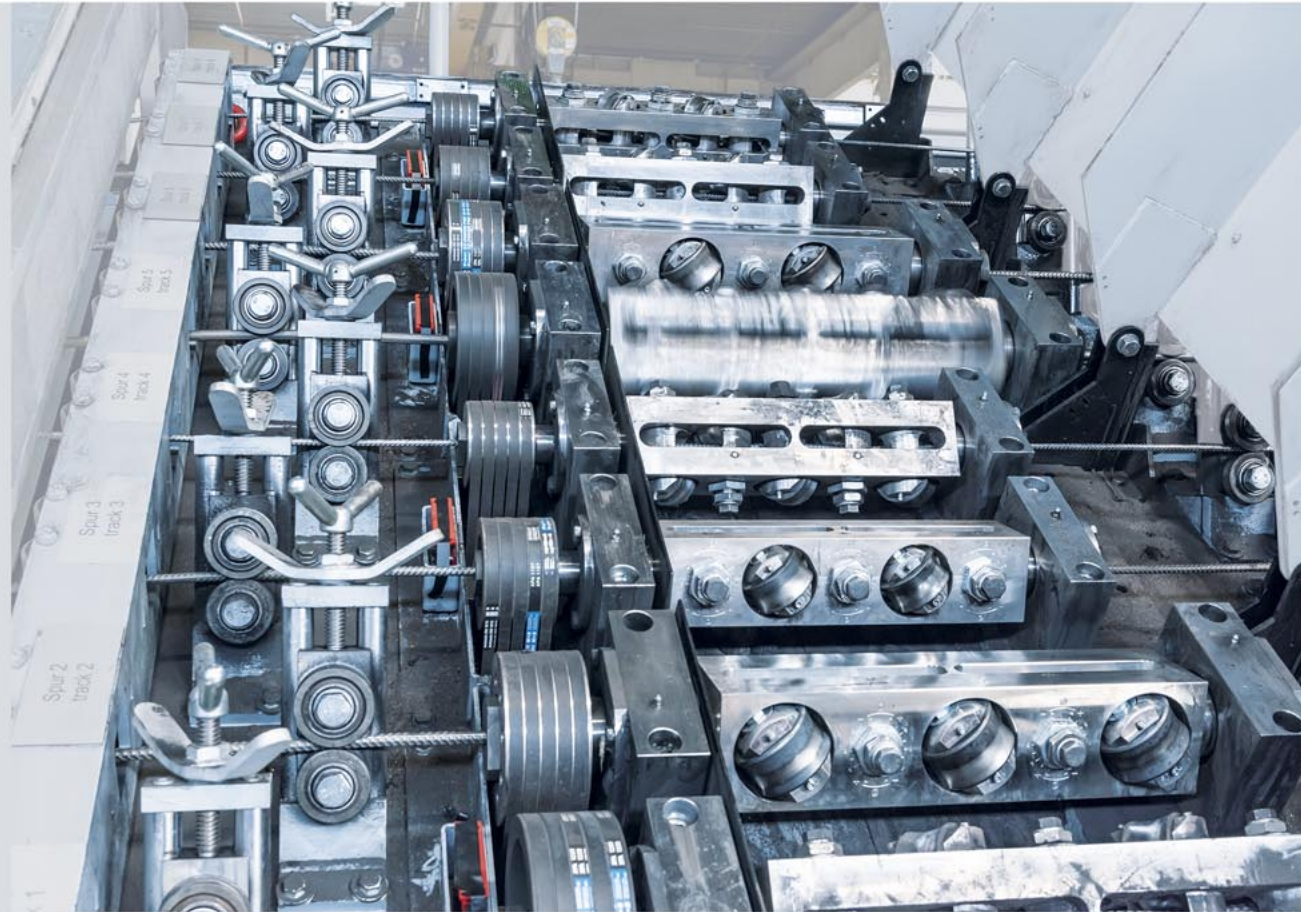
Die besonders schonende Richttechnik wird durch die spezielle Formgebung der Richtrollen gewährleistet, welche eine großflächige Drahtberührung und somit minimale Rippendeformation sicherstellen.

Mit Hilfe von frequenzgeregelten Drehstrommotoren angetriebenen Rollenrotoren wird der Draht gerichtet und gleichzeitig vorgeschoben. Durch die Anwendung dieser Technik werden Richteffekt und auch linearer Drahtvorschub gemeinsam durch die Rotationsbewegung bewirkt - ohne Notwendigkeit einer zusätzlichen Vorschubeinheit.

Höchste Flexibilität durch individuelle, auf die jeweiligen Drahtdurchmesser abgestimmte Rotoren. Diese sind auf einem verfahrbaren Rotortisch montiert und ermöglichen rasche Drahtdurchmesserwechsel.

Entsprechend den Anforderungen an die Produktivität ist die Ausführung der Anlage für ein- bzw. doppelspurigen Betrieb möglich.

Elektronisches Längenmesssystem für die Einhaltung geringer Längentoleranzen.



Fliegende Schere



- Das hochdynamische Scherensystem mit servo-elektrischer Schnittausrösung garantiert beste Längengenauigkeit der produzierten Stäbe. Fliegender Schnitt des kontinuierlich durchlaufenden Drahtes für höchste Schnittleistungen und Vermeidung von Start-Stopp – Betrieb.

Ausstattung der Schere mit Schneidmessern aus gehärtetem Stahl für geringen Verschleiß. Vielfachverwendung der Schneidmesser mit mehreren Schnittkanten ermöglichen kostenoptimierte Standzeiten.

Ausführungsvariante mit zwei Scheren für doppelspurige Produktion.





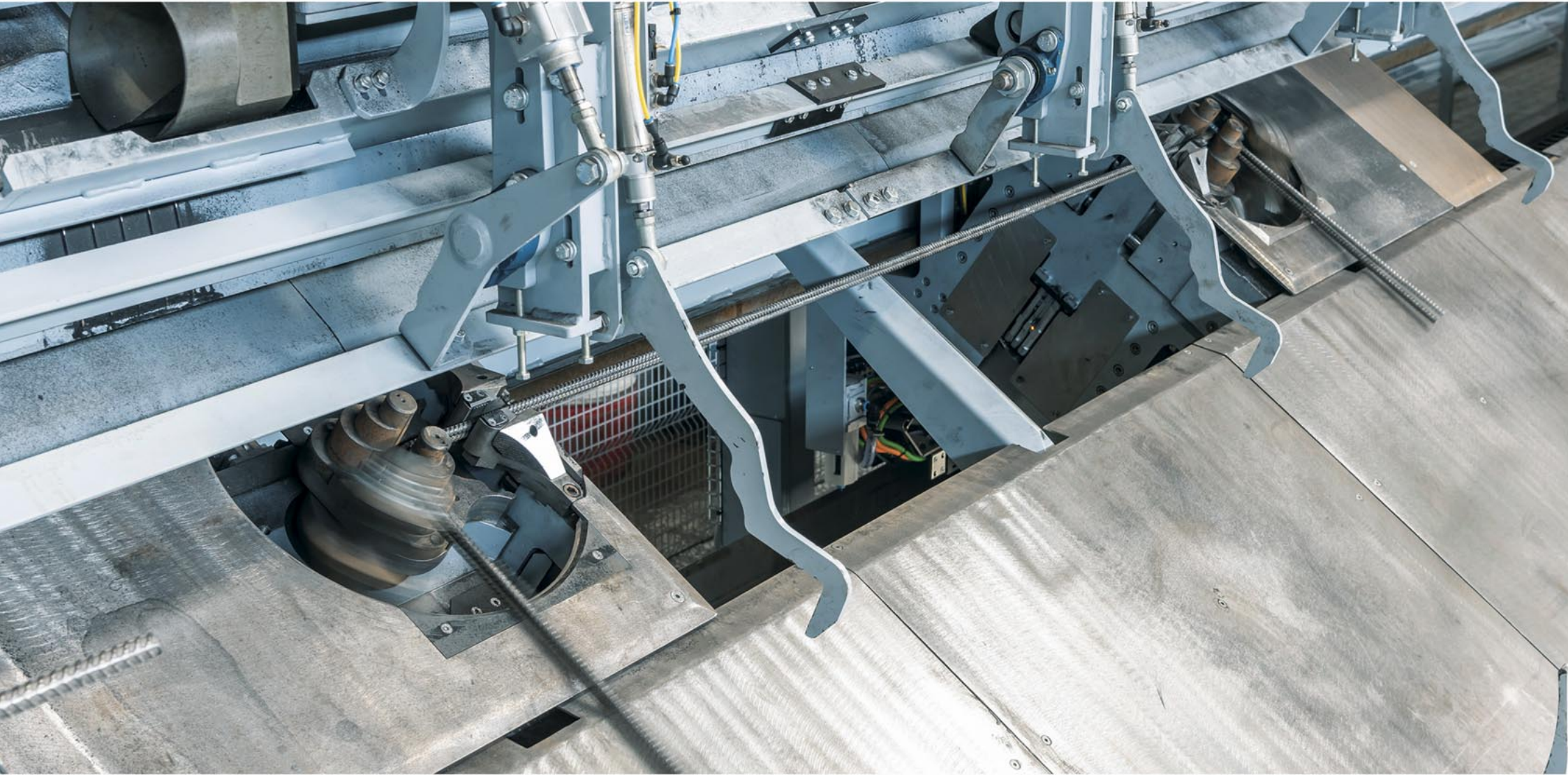
- Richtanbau zur Führung der Drähte beim Richtprozess sowie kontrollierten Abwurf und Übergabe der geschnittenen Stäbe zur Weiterverarbeitung.

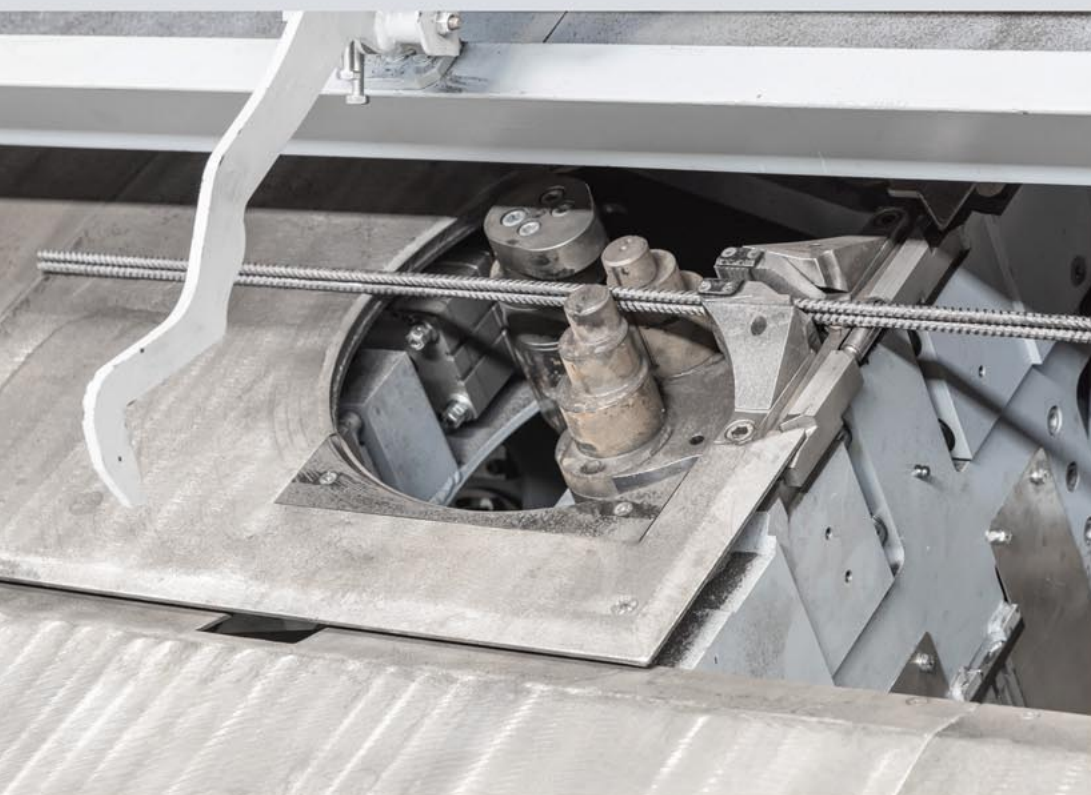
Robuste Stahlprofilkonstruktion in freitragender Ausführung bestehend aus einer Auslaufrinne mit pneumatisch betätigtem Klappensystem zum Stoppen und Abwerfen der geschnittenen Drähte. Bundweise Aufnahme der produzierten Stäbe in zwei Hakenreihen. Entladung der Drahtbunde direkt aus der unteren Hakenreihe oder alternativ Verwendung nachgeschalteter Materiallogistik wie Palettenwagen zur Kommissionierung.

Standardausführung für maximale Stablängen von 12 m und 14 m – Sonderausführungen auf Anfrage möglich.



Doppelbiegeeinrichtung





- Die optionale, servo-elektrisch angetriebene Doppelbiegeeinrichtung dient dem Biegen der gerichteten und auf Länge geschnittenen Stäbe. Zwei unabhängig voneinander verfahrbare, in den Richtanbau integrierte Biegeköpfe ermöglichen die Herstellung langer Bügelformen mit Endaufbiegungen als auch geschlossener Bügel. Die Biegeformen sind über die Visualisierung der Steuerung frei programmierbar.

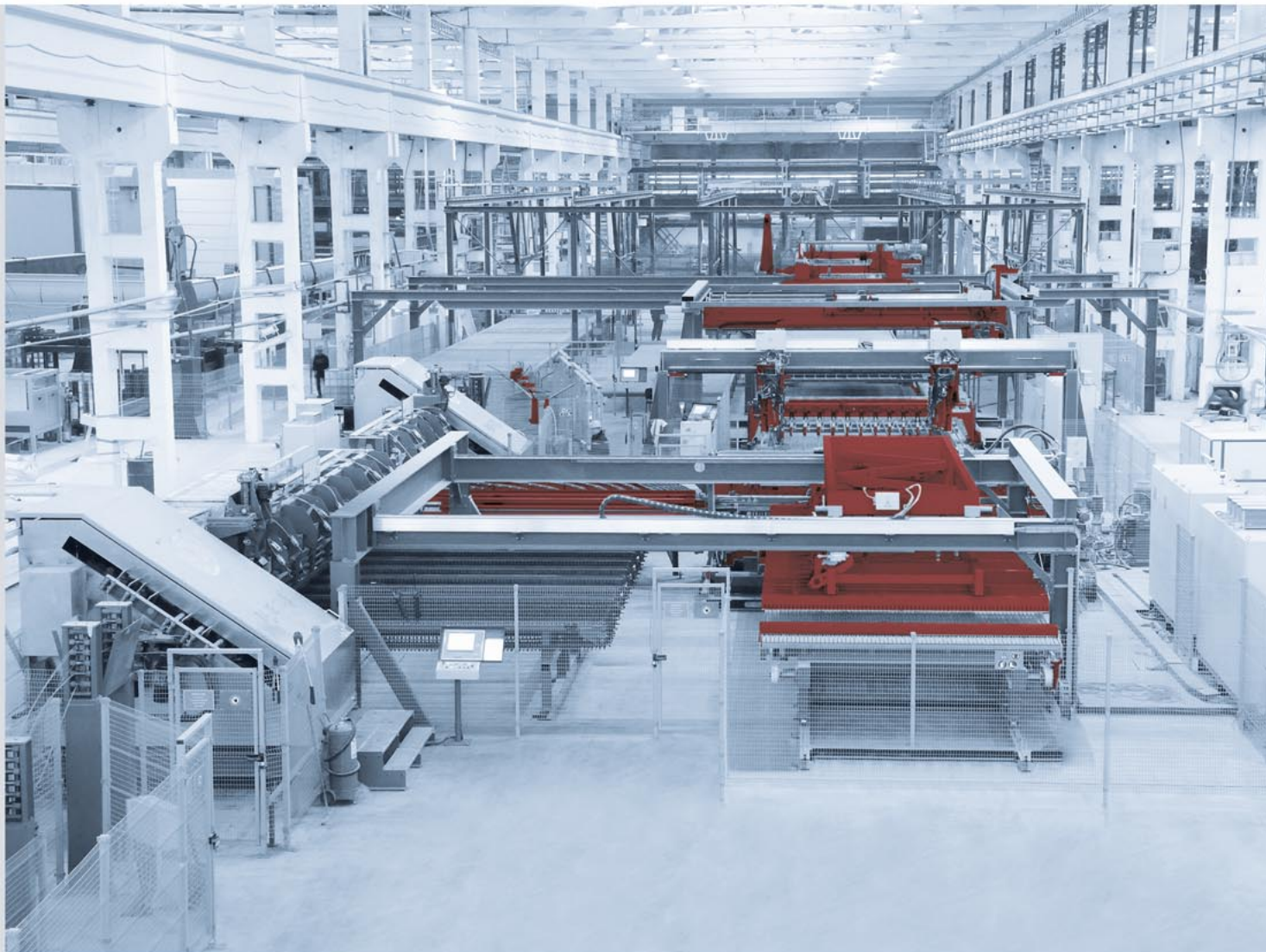
Vollautomatischer Biegedornwechsel durch Einsatz von abgestuft ausgeführtem Biegekopf.



Einsatz in Fertigteilwerken



- Richt-/Schneide-/Biegeanlage RA-XE in Kombination mit Robotersystem MFA zur vollautomatischen stabförmigen Bewehrung von Betonelementen in Palettenumlaufanlagen.



- Richt-/Schneide-/Biegeanlage RA-XE integriert in eine vollautomatische, flexible Gitterschweißanlage der Typenreihe FBE/HFBE zur vollautomatischen flächigen Bewehrung von Betonelementen in Palettenumlaufanlagen.

Steuerung | Visualisierung

■ 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 robuster Industrieausführung.

Die Steuerung ist für eine Anbindung an kundenseitige Datenverarbeitungssysteme mit erweiterter Kommunikation vorbereitet.

Die integrierte Netzwerk-anbindung ermöglicht die Fernwartung der Anlage.



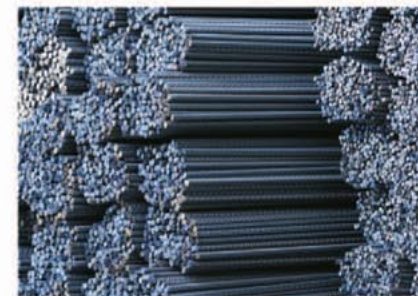
■ Firmengruppe

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 Betonstahlkörben
- 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 Produkte ein.

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



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.“