group

schnell

REINFORCEMENT PROCESSING SOLUTIONS

Vertretung in Deutschland

Mattenschweißmaschinen, Drahtkaltwalzanlagen, Industriedrahtmaschinen, Richtmaschinen, Mattenbearbeitung, Software



Elektro- & Elektronik-Installation

ELTABAU

Maschinen & Anlagenbau

Anfragen und Bestellungen:
schnell@eltabau.de oder
03763/78950

Inhaltsverzeichnis:

1. Mattenschweißmaschinen und Drahtziehanlagen

1.1 Drahtkaltwalz- und Reckanlagen, Kombianlagen

1.2 Spuler

1.3 Elektrogeschweißte Matten

1.4 Mattenschweißanlagen mit Fenstern*

2. Richten und Schneiden

2.1 Industriedraht

2.2 Betonstahl

3. Biege-, Schneide- & Hebemaschinen

4. Software

*in Vorbereitung

Originalausschnitt - Copyright Sächsische Zeitung-

SÄCHSISCHE SZ DE*

Teilen: merken

RIESA

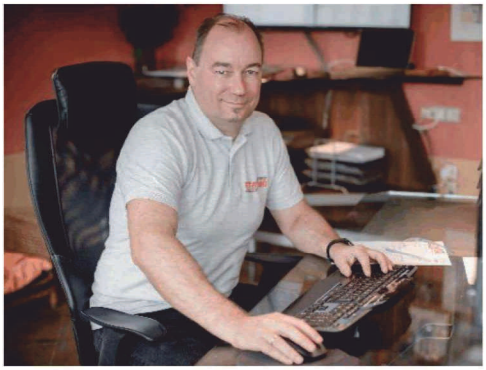
28.06.2021 17:00 Uhr

Stahlwerk lässt sich Alleskönner einbauen

Feralpi investiert in Riesa drei Millionen Euro für eine Hochleistungsmaschine.



Auf gute Zusammenarbeit: Simone Rupoli vom Unternehmen Schnell spa (li.) übergibt die neue Maschine an Bernd Kalies, den Betriebsdirektor Drahtwerk bei Feralpi Stahl. © Feralpi Stahl



Stefan Fritzsche, GF, der ELTA-Bau GmbH in Glauchau :

"Die hier von meinem Team in Glauchau zusammen mit unserem Partner SCHNELL SpA verkaufte und von unseren und SCHNELL Technikern installierte vollautomatische VERSALINE Mattenschweißmaschine ist eine echte Revolution in der hochflexiblen Mattenproduktion.

Erstmals gelingt es mit einem Durchmesserwechsel binnen Minuten unter Verwendung von Highspeed-Hochleistung-Rollenrichtwerken perfekte Matten zu produzieren. Nur 1 Bediener, und niedrigster Energiebedarf und modernste Digital-Computer setzen einen Benchmark in dieser Technologie."

Originalausschnitt - Copyright Sächsische Zeitung-

Riesa. Sie ist 90 Meter lang, kann sehr viel in hoher Geschwindigkeit produzieren und ist dabei dank ausgefeilter Sensortechnik absolut genau: Mit diesen Angaben wirbt Feralpi Stahl für seine neue Listenmattenschweißmaschine. Insgesamt drei Millionen Euro habe man investiert, um mit dem Modell Versa-Line 3500 die Produktion von Betonstahlmatten zu verbessern.

Wie das Unternehmen mitteilt, ermögliche die neue Maschine eine durchgängige Produktion verschiedener Mattentypen ohne Umrüstzeiten. Gleichzeitig erfolge eine Echtzeitkontrolle und eine Korrektur der Drahtqualität. „Mitte Juni hat uns die italienische Herstellerfirma Schnell die Maschine übergeben. Aktuell dauert die Schulung unseres Personals noch an“, sagt Bernd Kalies, Betriebsdirektor des Drahtwerks. Noch laufe die Maschine daher in einer Schicht, in den nächsten Wochen wird schrittweise auf einen Drei-Schicht-Betrieb umgestellt.

Die Maschine ist quasi ein Gemeinschaftsprojekt von Feralpi Stahl und der Firma Schnell. Fünf Jahre lang wurden Ideen ausgetauscht, zwei Jahre habe man gemeinsam intensiv an der hochkomplexen Anlage geplant. „Es war eine große Herausforderung, alle Ideen, technischen Weiterentwicklungen und die Platzverhältnisse für den Standort der Maschine in einem Konzept zu finalisieren“, so Kalies. Man habe dabei sehr gut zusammengearbeitet. (SZ)



So sieht sie aus, die neue Riesaer Listenmatten-Schweißmaschine. © Feralpi Stahl

Elektro- & Elektronik-Installation
ELTA BAU
Maschinen & Anlagenbau

Drahtziehanlagen

COLDRIVE



Coldrive MV ist eine **Kaltwalzanlage** mit einem Ziehblock auf **vertikaler Achse** zur Herstellung von glattem oder gerippten Draht im Durchmesserbereich **von 4 mm bis 12 mm**. Die Anlage ist nach dem Baukastensystem konzipiert und der Walzvorgang erfolgt durch Ziehblöcke und Walz – sowie Profilerkassetten. Digital gesteuerte, **Asynchron – Servomotoren** übernehmen den Betrieb der Anlage.

- Max. Ziehgeschwindigkeit: **12 m/sek.** (höhere Geschwindigkeiten auf Anfrage)
- Kompakte Bauweise
- Die Anlage kann an verschiedene Kundenanforderungen angepasst werden
- "Asynchron-Servomotor": **Niedriger Energiebedarf** bei hoher Leistung
- **Bedienerfreundliche Software** zur Programmierung und Steuerung des Walzvorgangs
- Fernwartung

Anderen Typologien von Walzenlinien:

Mehrstufige Anlage mit mehreren Ziehblöcken auf vertikaler Achse
- 2MV 3,4 - 12 mm (12 m/sek)
- 3MV 3,4 - 8 mm (14 m/sek)
- 4MV 3 - 8 mm (16 m/sek)

“Combidrive” MO mit einem Ziehblock auf horizontaler Achse
- MO 4,5 - 12 mm (8 m/sek)
- MO 4 - 12 mm (8 m/sek)
- MO 4 - 16 mm (8 m/sek)

Alle Anlagen sind mit Schutzvorrichtungen für den Bediener ausgerüstet und zeichnen sich durch einfache Wartungsvorgänge, sowie kurze Umrüstzeiten aus, die hohe Flexibilität und Leistung gewährleisten.

SPULER





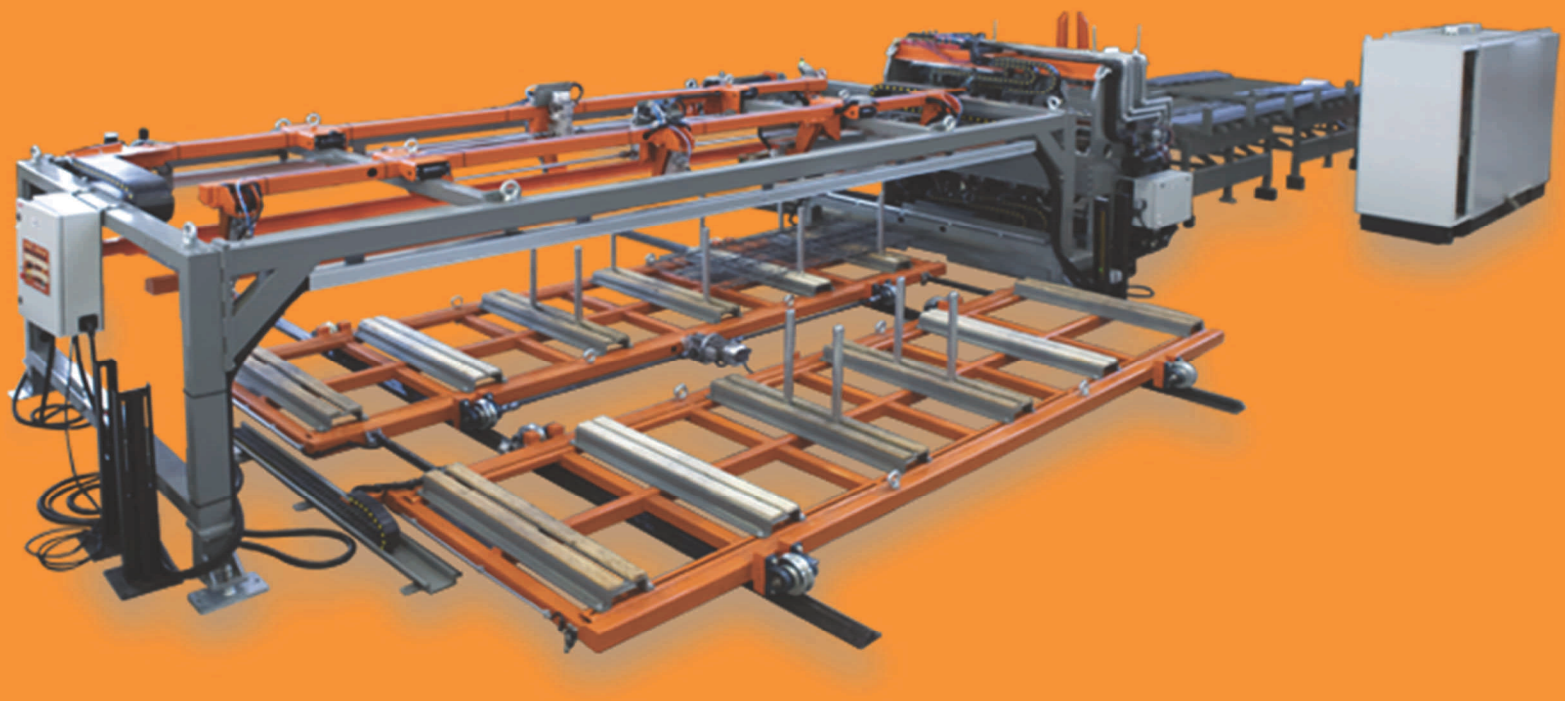
Horizontaler Spuler, ermöglicht Drähte auf Spule zu wickeln. Das System ist ausgestattet mit einer Drahtführung und variabler Geschwindigkeit.
Max. Coil Bruttogewicht: 3000 kg (auf Anfrage bis 8000kg)
Höchstgeschwindigkeit: 12 m / Sek

Vertikaler Spuler, ermöglicht Drähte auf Spule zu wickeln. Das System ist ausgestattet mit einer Drahtführung und variabler Geschwindigkeit.
Max. Wickler Bruttogewicht: 3000 kg.; MVS: 2000 kg (auf Anfrage bis 8000kg)
Höchstgeschwindigkeit: MV12 m / Sek; MVS 8m/Sek.

Doppelter, automatischer, vertikaler Spuler
Ermöglicht die gleichzeitige Wicklung des Drahtes und das Laden / Entladen der neuen Spule.

Elektro – Geschweißte Matten

STRIP



Anlage zur Herstellung von **“Mattenleitern”**auf einer oder zwei Bahnen. Längs – und Querstäbe können entweder ab Coil oder mit vorgeschnittenen Stäben zugeführt werden.

	STRIP CB
Durchmesser Längsdraht	**Ø 4 - 16 mm**
Durchmesser Querdraht	**Ø 4 - 10 mm**
Längsabstand	**50 mm (2")**
Querabstand	**20 mm (6/8")**
Mattenbreite (min-max)	**50 - 1200 mm (2“ - 47")**
Mattenlänge (min-max)	**1500 - 9000 mm (59“ - 354")**
Schweißungen pro Min.	**100**
Beschickung Längsdrähte	**Stäbe**
Beschickung Querdrähte	**Coil**

	STRIP CC
Durchmesser Längsdraht	**Ø 4 - 12 mm**
Durchmesser Querdraht	**Ø 4 - 10 mm**
Längsabstand	**50 mm (2")**
Querabstand	**20 mm (6/8")**
Mattenbreite (min-max)	**50 - 1200 mm (2“ - 47")**
Mattenlänge (min-max)	**500 - 9000 mm (20“ - 354")**
Schweißungen pro Min.	**100**
Beschickung Längsdrähte	**Coil**
Beschickung Querdrähte	**Coil**

SMART MESH

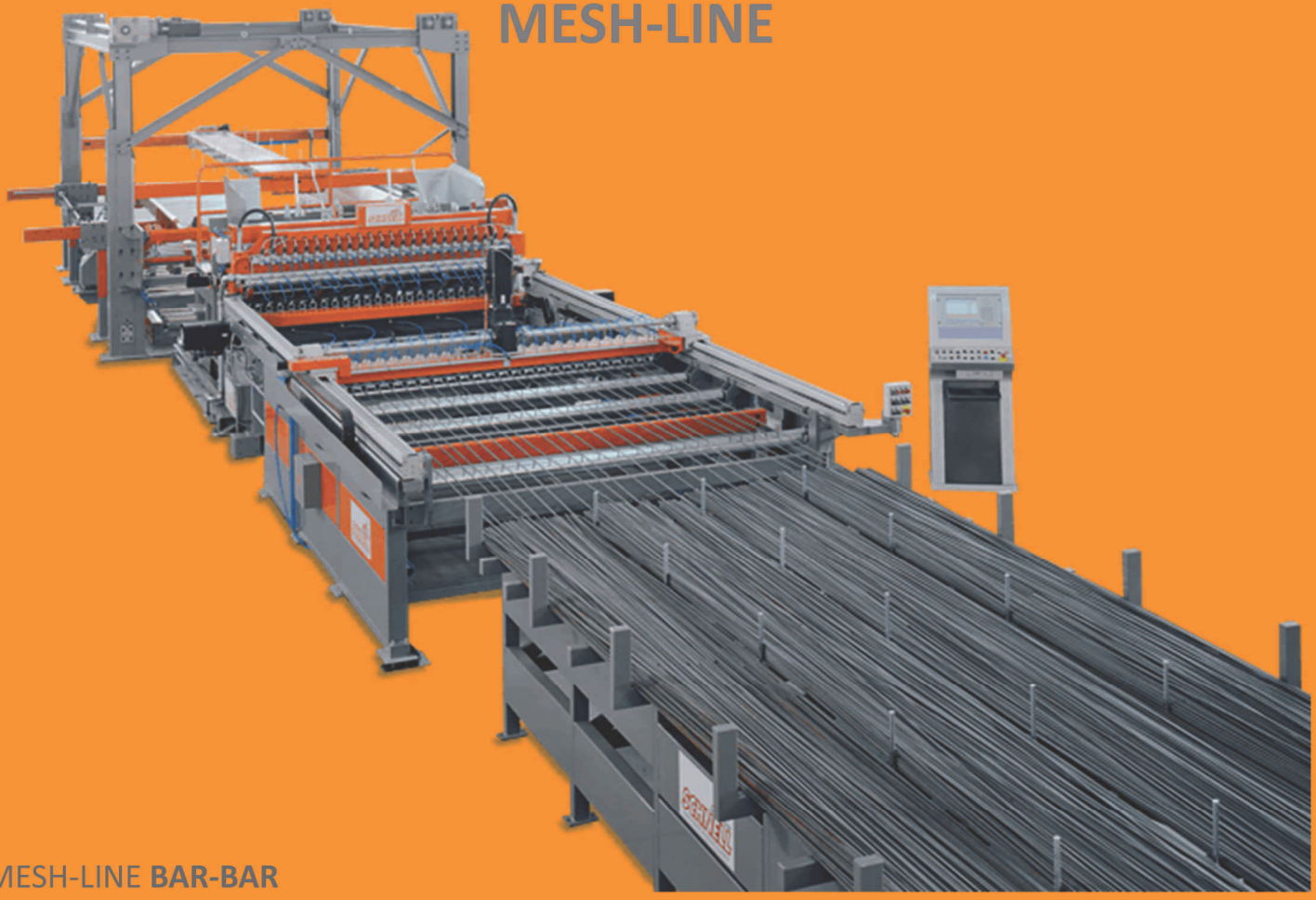


Anlage zur Herstellung von geschweißten Stahlmatten, beschickt von bereits geschnittenen Stäben, ideal für Baustahlmatten oder Zäune. Bereich ab **Ø 3 mm bis Ø 12 mm.**
Die Anlage ist ideal für kleine bis mittlere Mattenhersteller oder auch als zusätzliche Anlage für große Betriebe. Der Betrieb erfolgt über **digitale, elektrische Servomotoren**.

- **Hohe Qualität** der Matten
- Der Automatisierungsgrad des Vorgangs kann durch die **Integration von zusätzlichem Zubehör erhöht werden**.
- Fernwartung

Durchmesser Längsdraht	**Ø 3 - 12 mm**
Durchmesser Querdraht	**Ø 3 - 12 mm**
Längsabstand	**100 mm (4")**
Querabstand	**20 mm (6/8")**
Mattenbreite (min-max)	**1,25 - 2,50 m (49“-98")**
Mattenlänge (min-max)	**3 - 6 m (10‘-20')**
Länge der Mattenrolle	**nicht verfügbar**
Schweißungen pro Min.	**120 Querdrähte/min**
Beschickung Längsdrähte	**Stäbe**
Beschickung Querdrähte	**Stäbe**

MESH-LINE



MESH-LINE **BAR-BAR**
Anlage zur Herstellung von geschweißten Stahlmatten, **beschickt von bereits geschnittenen Stäben**, **Durchmesserbereich ab 3 mm bis 12 mm**.
Die Anlage ist nach dem Baukastensystem strukturiert, um mit einer möglichst kleinen Investition zu beginnen und zeichnet sich durch kurze Umrüstzeiten sowohl für den Durchmesserwechsel wie auch für die Änderung des herzustellenden Mattenformats aus.
Der Betrieb erfolgt über **digitale, elektrische Servomotoren**.

- Besonders geeignet zur Herstellung von kleinen und mittleren Stückzahlen
- **Hohe Qualität** der Matten
- Der Automatisierungsgrad des Vorgangs kann durch die **Integration von zusätzlichem Zubehör** erhöht werden
- Fernwartung

Durchmesser Längsdraht	**Ø 3 - 12 mm**
Durchmesser Querdraht	**Ø 3 - 12 mm**
Längsabstand	**100 mm (4")**
Querabstand	**20 mm (6/8")**
Mattenbreite (min-max)	**1,25 - 3 m (49“-118")**
Mattenlänge (min-max)	**3 - 6 m (10‘-20')**
Länge der Mattenrolle	**nicht verfügbar**
Schweißungen pro Min.	**120 Querdrähte/min**
Beschickung Längsdrähte	**Stäbe**
Beschickung Querdrähte	**Stäbe**

MESH-LINE **BAR-COIL**
Anlage zur Herstellung von geschweißten Stahlmatten. **Die Beschickung der Längsdrähte erfolgt ab Coils, die der Querdrähte mittels bereits geschnittener Stäbe. Bereich ab Ø 3 mm bis Ø 10 mm**. Ideal zur Herstellung von **Stahlmatten wie auch Rollmatten.**
Der Betrieb erfolgt über **digitale, elektrische Servomotoren**.

- Besonders geeignet zur Herstellung von **mittleren bis großen Stückzahlen**
- **Wenig Personal**
- Der Automatisierungsgrad des Vorgangs kann durch die **Integration von zusätzlichem Zubehör erhöht werden**
- Fernwartung

Durchmesser Längsdraht	**Ø 3 - 10 mm**
Durchmesser Querdraht	**Ø 3 - 10 mm**
Längsabstand	**100 mm (4")**
Querabstand	**20 mm (6/8")**
Mattenbreite (min-max)	**1,25 - 3 m (49“-118")**
Mattenlänge (min-max)	**2 - 6 m (7‘-20')**
Länge der Mattenrolle	**55 m (180')**
Schweißungen pro Min.	**120 Querdrähte/min**
Beschickung Längsdrähte	**Coil**
Beschickung Querdrähte	**Stäbe**

MESH-LINE **COIL-COIL**
Anlage zur Herstellung von geschweißten Stahlmatten. Die Beschickung erfolgt **ab Coil sowohl für die Längs – wie auch für die Querdrähte.Bereich ab Ø 3 mm bis Ø 10 mm**.

Ideal zur Herstellung von **Stahlmatten wie auch Rollmatten**.
Der Betrieb erfolgt über **digitale, elektrische Servomotoren**.

- Besonders geeignet zur Herstellung von **mittleren bis großen Stückzahlen**
- Wenig Personal
- Fernwartung

Durchmesser Längsdraht	**Ø 3 - 10 mm**
Durchmesser Querdraht	**Ø 3 - 10 mm**
Längsabstand	**100 mm (4")**
Querabstand	**20 mm (6/8")**
Mattenbreite (min-max)	**1,25 - 3 m (49“-118")**
Mattenlänge (min-max)	**2 - 6 m (7‘-20')**
Länge der Mattenrolle	**55 m (180')**
Schweißungen pro Min.	**120 Querdrähte/min**
Beschickung Längsdrähte	**Coil**
Beschickung Querdrähte	**Coil**

VERSA LINE



Flexible Anlage zur Herstellung von **Standard- und Listenmatten**
Versa Line kann Matten mit **Querstäben** herstellen die wahlweise, **entweder über oder unter den Längsdrähten**, verschweißt sind. Auf diese Weise vermeidet man das Drehen der Matten (Versa Line 2500/3500).

Max. Schweißgeschwindigkeit **bis zu 80 Schläge / Min**. (Versa Line 1600/2000)
Max. Schweißgeschwindigkeit **bis zu 120 Schläge / Min**. (Versa Line 2500/3500)

Versa Line ändert automatisch:
- die **Außenabmessungen** der Matte
- den **Abstand der Längsstäbe** (automatisch) auch innerhalb derselben Matte
- den **Abstand der Querstäbe** (stufenlos min. 50 mm)
- den **Durchmesser** sowohl der Längs- wie auch der Querstäbe

Die Querstäbewerden **ab Ringmaterial** hergestellt und in das Schweißportal **eingeführt**.

Die Längsstäbe können, je nach der gewählten Maschinenkonfiguration, **in 3 verschiedenen Arten** zugeführt werden:
- **manuell**, durch den Bediener
- ab **automatisch vorgeschnittenem Stabpaket**
- durch eine in der Anlage integrierte **Richt – u. Schneidanlage** (automatisch)

VERSA LINE 1600/2000

Durchmesser Längsdraht	**Ø 4 - 12 mm**
Durchmesser Querdraht	**Ø 4 - 12 mm**
Längsabstand	**50 mm (2")**
Querabstand	**50 mm (2")**
Mattenbreite (min-max)	**800 - 1600/2000 mm (30“-63"/80")**
Mattenlänge (min-max)	**1,5 - 6 m (5‘-20')**
Länge der Mattenrolle	**nicht verfügbar**
Schweißungen pro Min.	**80 Querdrähte/min**
Beschickung Längsdrähte	**Stab/Coil**
Beschickung Querdrähte	**Coil**

VERSA LINE 2500/3500

Durchmesser Längsdraht	**Ø 5 - 12,7 mm (Ø 3,5 mm auf Anfrage)**
Durchmesser Querdraht	**Ø 5 - 12,7 mm (Ø 3,5 mm auf Anfrage)**
Längsabstand	**50 mm (2")**
Querabstand	**50 mm (2")**
Mattenbreite (min-max)	**450 - 2500/3500 mm (18“-98"/138")**
Mattenlänge (min-max)	**1,5 - 6 m (5‘-20')**
Länge der Mattenrolle	**nicht verfügbar**
Schweißungen pro Min.	**120 Querdrähte/min**
Beschickung Längsdrähte	**Stab/Compact Coil**
Beschickung Querdrähte	**Compact Coil**

MULTI ASSEMBLER



MATTENSCHWEIßANLAGE

Anlage zur Herstellung von individuellen kundenspezifischen Matten, schweren Matten und Matten mit aufgebogenen Außenseiten. Beschickt von Stäben oder bereits geschnittenen Stäben ab Coil bis Ø 25 mm. Ideale Anlage zur Herstellung sowohl von leichten (Ø5 mm x Ø5 mm) wie auch von schweren Matten (Ø20 mm x Ø20 mm).
Der Betrieb erfolgt über digitale, elektrische Servomotoren.

- Automatische, mobile Schweißköpfe
- Kann sowohl mit kaltgezogenem (glatt oder gerippt) wie auch mit warmgewalzten Material eingesetzt werden
- Ermöglicht die Herstellung von Matten mit großen Abmessungen (über 4m Breite)
- Ermöglicht die Herstellung von Matten unter Verwendung von gebogenen Stäben
- Automatisierung kann durch die Integration von zusätzlichem Zubehör erhöht werden
- Fernwartung

Durchmesser Längsdraht	**25 mm mit 16 mm (#8 mit #5)**
Durchmesser Querdraht	**20 mm mit 20 mm (#6 mit #6)**
Längsabstand	**75 mm (3")**
Querabstand	**20 mm (6/8")**
Mattenbreite (min-max)	**300 - 4000 mm (20"-160")**
Mattenlänge (min-max)	**6 m (20')**
Länge der Mattenrolle	**nicht verfügbar**
Schweißungen pro Min.	**variabel**
Beschickung Längsdrähte	**Stäbe**
Beschickung Querdrähte	**Stäbe**

MAG 6 AAC



Anlage für die automatische Vorfertigung von Mattenkörben aus AAC Platten mittels der Verschweißung von vertikalen “Brücken”. Die AAC Platten werden zur Herstellung von Böden und Dächern, Außenwänden und inneren Teilwänden eingesetzt.
Betrieb über **elektrische, digitale, Servomotoren**.

- Wesentlich kürzere Produktionszeiten
- Hohe Qualität des Endprodukts
- **Niedriger Personalaufwand**
- Fernwartung

FLY OVER



Automatische Kreuz-Draht Einführeinheit für Mattenlinie vom Coil.
Fly-over richtet kaltgezogenen oder warmgewalzten Maschendraht **von 3 bis 8 mm** und von einer Mesh-Linie Einführ Einheit.
Maximale Zuggeschwindigkeit **160 m/min**.

Fly-over schließt nicht die Möglichkeit der externen Beladung mit Kreuz Stäben Stahlbündeln von externen Richtanlagen aus externen Richtmaschinen in die Einführeinheit aus.

Mattenschweißanlagen mit Fenstern

Seit langen Jahren bereiten wir in der SCHNELL Group eine Anlage vor, die Matten schweißt und dabei vollautomatisch Fenster und Ausschnitte einfügt, die nach der Mattenfertigung nicht mehr hineingeschnitten werden müssen. Nach der Fertigung wird unsere Maschine die Matten noch 3D Biegen können und so ein fix und fertiges Produkt direkt zum Einbau in Schalung bereitstellen. Die Prototypen unseres Systems sind bereits im Test und es wird in Sachen günstigem Preis bei hoher Leistung eine Anlage entstehen, die sich auch im modernstem Handling von Systemen der Mitbewerber deutlich positiv abhebt. SCHNELL legt Wert darauf, dass in die Steuerung und die mechanischen Komponenten das gesamte gewonnene Know How aus den bisherigen Mattenschweißanlagen einfließt, so dass auch unsere Techniker alle Baugruppen bereits kennen und somit eine perfekte Kundenbetreuung für Serviceeinsätze und Materialdisposition gewährleistet ist.

Wichtig:
Wir haben uns die Mitbewerberanlagen im Markt genauestens angeschaut und werden mit unserer Anlage einen Innovationssprung schaffen, der unsere Kunden begeistert, eben eine typische SCHNELL Anlage, ausgestattet mit modernster Digital-Technik.

Die Markteinführung ist für 2022 geplant und die erste Bestellung wird bearbeitet. (Stand Frühjahr 2021)

Bei Interesse sprechen Sie uns einfach an und wir erläutern gern die technischen Details für Mattenschweißanlagen mit Ausschnitten (Fenster + Türen, etc.).

Richten

Industriedraht RI 6,8,12



Die **automatischen Rotorrichtanlagen RI 6 (2-6mm), RI 8 (3-8mm) & RI 12 (4-12mm)** wurden eigens zur Bearbeitung von einer Vielzahl glatter Drähte für den Industriebereich konzipiert.

4 unabhängige Servomotoren für:
- Optimale Richtqualität
- Max. Geschwindigkeit bis **160 m/min**
- **Hochpräzises Schneidwerk** (Toleranz von +/- 0,1 mm) ohne Grat

Je nach Konfiguration besteht die Möglichkeit eine breite Palette von Stahlsorten zu bearbeiten: von **Weichstahl** bis **geglühtem und verzinktem Draht**, **Stähle mit hoher Festigkeit** wie z. B. rostfreiem Stahl, **Federstahl**, sowie von nicht eisenhaltigen Stählen wie Messing, Bronze, Kupfer und Aluminium unter Verwendung der geeigneten Werkzeuge.

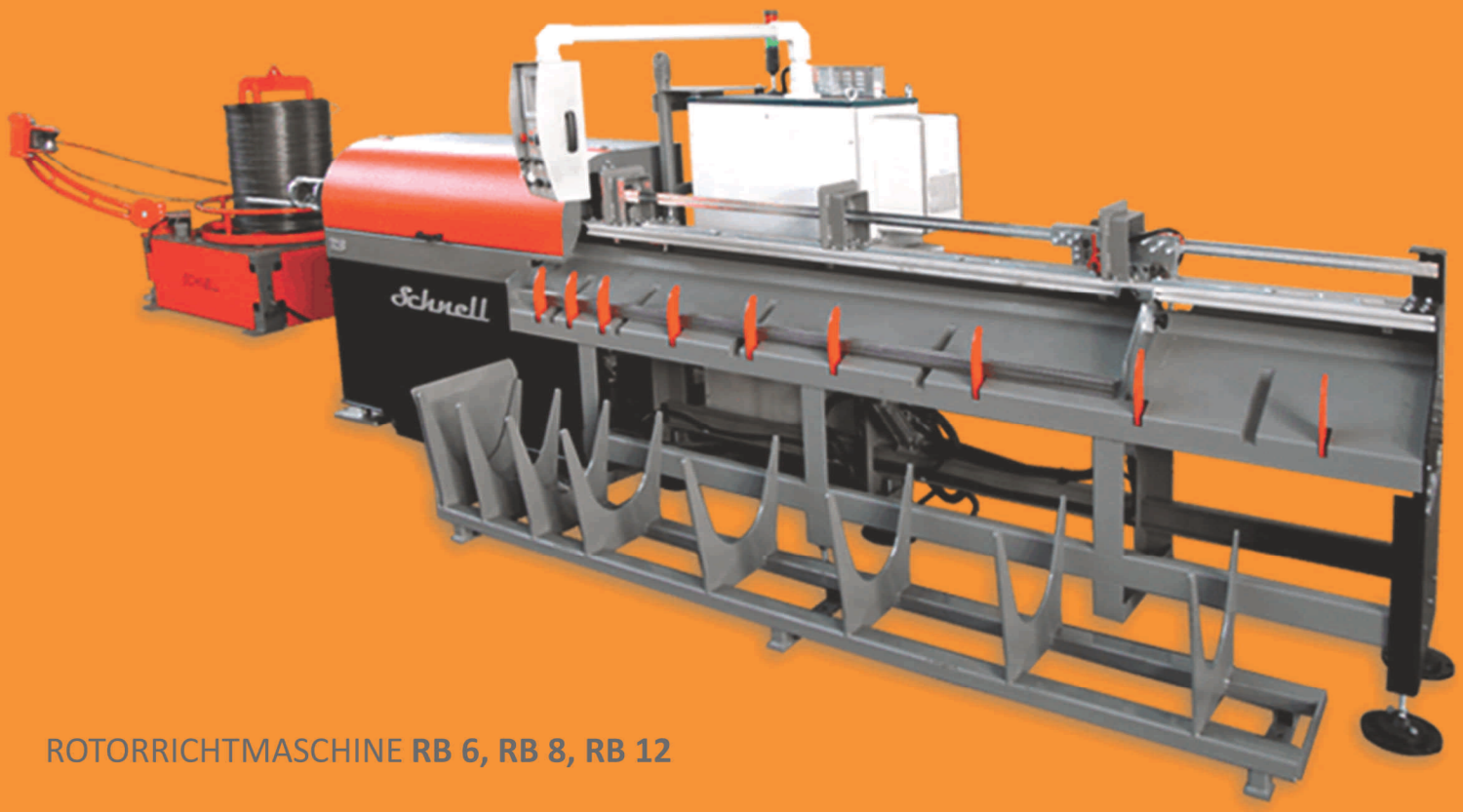
Verfügbare Ausführungen:
- **RI 6/ML & RI 8/ML** : Der **manuell positionierbare Anschlag der mechanischen Verriegelung** ermöglicht die Einstellung der korrekten Schneidlänge und gewährleistet eine **Toleranz von +/- 0,1 mm** Die neue, mechanische Verriegelung mit "kontaktloser" Technik, löst den Schnitt ohne den traditionellen Auslöser aus, der den Draht "zeichnet" wenn er verschlissen ist.

- **RI 8/AL**: Der**automatisch positionierbare Anschlag** (Patentiert), ermöglicht dem Bediener die Eingabe von verschiedenen Längen, die der Reihe nach abgearbeitet werden, ohne die Maschine anzuhalten. Ein ideales System für Betriebe die sehr oft die Länge wechseln müssen, da der Maschinenstillstand praktisch für immer entfällt. Diese System wird zusammen mit dem automatischen Richtanbau, mit doppelter Sammelmöglichkeit, für ein besseres Handling der unterschiedlich langen Stäbe empfohlen.

- **RI 12/ML**: Der **manuell positionierbare Anschlag der mechanischen Verriegelung** ermöglicht die Einstellung der korrekten Schneidlänge und gewährleistet eine **Toleranz von +/- 0,1 mm** Die neue, mechanische Verriegelung mit "kontaktloser" Technik, löst den Schnitt ohne den traditionellen Auslöser aus, der den Draht "zeichnet" wenn er verschlissen ist.

	RI 6
1 - adrig	**Ø 2-6 mm**
Max. Vorschubgeschwindigkeit	**160 m/min (530 ft/min)**
Schnitte pro Min.	**180**
Schnitte pro Min.(Betriebsmodus)	**360**
Schneidtoleranz	**±0,1 mm**
Manuell positionierbare Anschlag:	
Max. Stablänge	**6000 mm**
Min. Stablänge	**450 mm**
Min. Stablänge (Ausrüstung für kurze Stäbe)	**50 mm**
Automatisch positionierbarer Anschlag:	
Max. Stablänge	**6000 mm**
Min. Stablänge	**450 mm**
Min. Stablänge (Ausrüstung für kurze Stäbe)	**50 mm**
	RI 8
1 - adrig	**Ø 3-8 mm**
Max. Vorschubgeschwindigkeit	**160 m/min (530 ft/min)**
Schnitte pro Min.	**180**
Schnitte pro Min.(Betriebsmodus)	**360**
Schneidtoleranz	**±0,1 mm**
Manuell positionierbarer Anschlag:	
Max. Stablänge	**6000 mm**
Min. Stablänge	**450 mm**
Min. Stablänge (Ausrüstung für kurze Stäbe)	**50 mm**
Automatisch positionierbarer Anschlag:	
Max. Stablänge	**6000 mm**
Min. Stablänge	**450 mm**
Min. Stablänge (Ausrüstung für kurze Stäbe)	**50 mm**
	RI 12
1 - adrig	**Ø 4-12 mm**
Max. Vorschubgeschwindigkeit	**160 m/min (530 ft/min)**
Schnitte pro Min.	**140**
Schnitte pro Min.(Betriebsmodus)	**240**
Schneidtoleranz	**±0,1 mm**
Manuell positionierbare Anschlag:	
Max. Stablänge	**6000 mm**
Min. Stablänge	**470 mm**
Min. Stablänge (Ausrüstung für kurze Stäbe)	**50 mm**
Automatisch positionierbarer Anschlag:	
Max. Stablänge	**nicht verfügbar**
Min. Stablänge	**nicht verfügbar**
Min. Stablänge (Ausrüstung für kurze Stäbe)	**nicht verfügbar**

Betonstahl RB 6,8,12



ROTORRICHTMASCHINE **RB 6, RB 8, RB 12**

Rotorrichtmaschine zur Herstellung von geschnittenen Stäben **bis Ø 6 mm (RB6), bis Ø 8mm (Rb8) bis Ø 12mm (RB12)**. Der Betrieb erfolgt über **elektrische, digitale Servomotoren**.

- Max. Geschwindigkeit: **160 m/min**
- Schneidwerk mit **bürstenlosen Motor** und hoher Geschwindigkeit (geringer als 0,1 sek.)
- Fernwartung

Verfügbare Ausführungen:

- Festes Schneidwerk mit einstellbarem Messanschlag für höchste Schneidgenauigkeit (+ 0.5 mm) (RB6, RB8 & RB12)
- Festes Schneidwerk mit automatischem Messanschlag für höchste Schneidflexibilität (+ 0.5 mm) (RB8)
- Fliegender Schnitt mit automatischer Messung mittels Encoder für höhere Leistung (+ 0.5 mm) (RB8 & RB12)

1 - adrig Vorschubgeschwindigkeit Durchschnittlicher Strombedarf	**1 Ø 2-6 mm (#3)** **160 m/min (530 ft/min)** **4 kWh**

1 - adrig Vorschubgeschwindigkeit Durchschnittlicher Strombedarf	**1 Ø 3-8 mm (0.315 in.)** **160 m/min (530 ft/min)** **4 kWh**

1 - adrig Vorschubgeschwindigkeit Durchschnittlicher Strombedarf	**1 Ø 4-12 mm (#3)** **160 m/min (530 ft/min)** **4 kWh**

LISTA BAR 20R



Multirotor Richtanlage zur Herstellung von **Fixlängen** ab Ringmaterial bis **Durchmesser 20 mm**.

Die Dressur mittels durchmesserbezogener Rotoren, ermöglicht eine **perfekte Richtqualität** und einen **Durchmesserwechsel** innerhalb **weniger Sekunden**, Vorschub mit 4 Räder, betrieben durch Servomotoren für eine **schnellere Bearbeitungsgeschwindigkeit**.

Das Schneidwerk, ebenfalls durch einen Servomotor betrieben, ermöglicht einen **Schnitt innerhalb kurzer Zeit** und **hoher Genauigkeit**.

"Twin - Ausführung" (auf Anfrage) 2. Schneidwerk, 2. Kanal,
2. Vorschub: Ermöglicht die gleichzeitig Bearbeitung von zwei Stäben und die Verdoppelung der Produktivität der Maschine.

Die Maschine kann ausgerüstet werden mit:
- **Gleichsetzvorrichtung** der Stäbe (auf Anfrage)
- Fahrbarer **Sammelwagen** zur Aufnahme und automatische Klassifizierung der hergestellten Teile (auf Anfrage)
- **Stück Ablagen** mit pneumatischer Betätigung der Fangarme (auf Anfrage)

1 - adrig	**1 Ø 6-20 mm (#6)**
Vorschubgeschwindigkeit	**140 m/min (460 ft/min)**
Durchschnittlicher Strombedarf	**15 kWh**

Biege-, Schneide- und Hebemaschinen

TRG



Elektromechanische Maschine zum **Schneiden von Matten**.
Schneidet in 2 Richtungen dank zwei Schneidemotoren mit 3 kW, Pressemotor mit 0,75 kW und selbstbremsender Verschiebung mit 0,55 kW.

Ausgerüstet mit:
- Verstärkter Eisenstruktur
- Schneidkopf mit Dauerschere
- Druckbalken mit Gummieinsatz

	TRG 4/2D
Leistung	**12 mm (#4)**
Max. Mattenbreite	**4 m (13')**
Schneidleistung	**25 m/min (82 ft/min)**
Abmessungen	**530x110x140(h)cm (209"x43"x55"h)**
Gewicht	**1200 kg (2650 lb)**
Gesamtleistung	**7,3 kW**
	TRG 6/1D
Leistung	**12 mm (#4)**
Max. Mattenbreite	**6 m (20')**
Schneidleistung	**25 m/min (82 ft/min)**
Abmessungen	**730x110x140(h)cm (287"x43"x55"h)**
Gewicht	**1450 kg (3200 lb)**
Gesamtleistung	**4,3 kW**
	TRG 6/2D
Leistung	**12 mm (#4)**
Max. Mattenbreite	**6 m (20')**
Schneidleistung	**25 m/min (82 ft/min)**
Abmessungen	**730x110x140(h)cm (287"x43"x55"h)**
Gewicht	**1850 kg (4100 lb)**
Gesamtleistung	**7,3 kW**

PRE/PRT



MATTENBIEGEMASCHINE PRE M

Elektromechanische Maschine zum automatischen Biegen von Stahlmatten, ausgerüstet mit Doppelgetriebe und Einsteckbiegenocken mit Schnellverschluss, Wählschalter für 3 mechanische Programme.

Ausgerüstet mit:
- Verstärkter Eisenstruktur
- Feste Biegebolzenaufnahme
- Bewegliche Bolzenaufnahme bis 70 mm pro Seite verstellbar

	PRE 4/M
Max. Mattenlänge	4 m (13')
Leistung	20 Ø 12 mm (#4)
	30 Ø 10 mm (#3)
Anzahl Bolzen	27
Gesamtleistung	2x1,5 kWh
Gewicht	850 kg (1880 lb)
Abmessungen	462x82x110(h)cm (182"x32"x43"h)
	PRE 6/M
Max. Mattenlänge	6 m (20')
Leistung	30 Ø 12 mm (#4)
	45 Ø 10 mm (#3)
Anzahl Bolzen	40
Gesamtleistung	2x2,2 kWh
Gewicht	1050 Kg (2300 lb)
Abmessungen	662x82x110(h)cm (261"x32"x43"h)

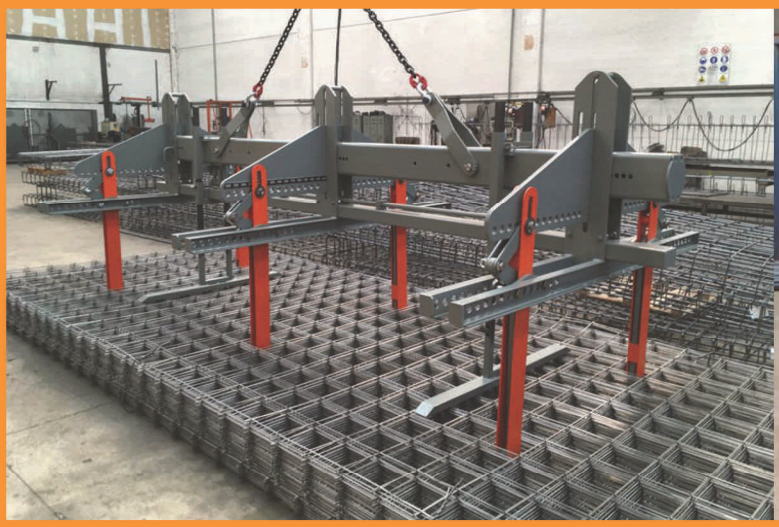
MATTENBIEGEMASCHINE PRE C & PRT TITAN

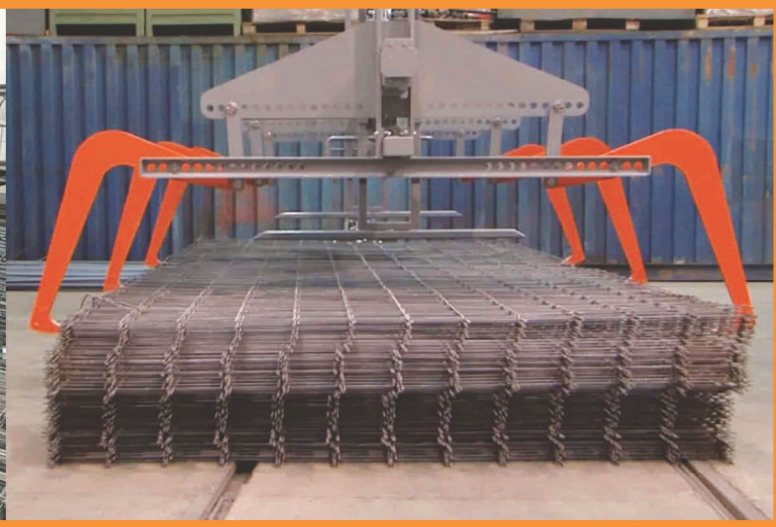
Elektromechanische Maschine zum automatischen Biegen von Stahlmatten, ausgerüstet mit Doppelgetriebe und Einsteckbiegenocken mit Schnellverschluss.

Ausgerüstet mit:
- Verstärkter Eisenstruktur
- Feste Biegebolzenaufnahme
- Bewegliche Bolzenaufnahme bis 70mm pro Seite verstellbar
- Elektronische digitale Programmsteuerung mod.'KS31' ermöglicht die Korrektur der Biegewinkel

	PRE 4/C
Max. Mattenlänge	**4 m (13')**
Leistung	**20 Ø 12 mm (#4)**
	30 Ø 10 mm (#3)
Anzahl Bolzen	**27**
Gesamtleistung	**2x1,5 kWh**
Gewicht	**830 kg (1830 lb)**
Abmessungen	**462x82x110(h)cm (182"x32"x43"h)**
	PRE 6/C
Max. Mattenlänge	**6 m (20')**
Leistung	**30 Ø 12 mm (#4)**
	45 Ø 10 mm (#3)
Anzahl Bolzen	**40**
Gesamtleistung	**2x2,2 kWh**
Gewicht	**1070 Kg (2360 lb)**
Abmessungen	**662x82x110(h)cm (261"x32"x43"h)**
	PRT 4 TITAN
Max. Mattenlänge	**4 m (13')**
Leistung	**30 Ø 16 mm (#5)**
	45 Ø 12 mm (#4)
Anzahl Bolzen	**27**
Gesamtleistung	**2x7,5 kWh**
Gewicht	**1360 Kg (3000 lb)**
Abmessungen	**480x95x135(h)cm (189"x37"x53"h)**
	PRT 6 TITAN
Max. Mattenlänge	**6 m (20')**
Leistung	**30 Ø 16 mm (#5)**
	45 Ø 12 mm (#4)
Anzahl Bolzen	**40**
Gesamtleistung	**2x7,5 kWh**
Gewicht	**1900 Kg (4200 lb)**
Abmessungen	**680x95x135(h)cm (268"x37"x53"h)**

MESH SPIDER





ZANGE FÜR DAS ANHEBEN VON MATTEN **MESH SPIDER**

Mesh Spider ist eine Zange für die Anhebung von elektrogeschweißten Matten. Die Vorrichtung von automatischer Koppelung und Auslösung erlaubt Mesh Spider ein oder mehr Pakete in einer schnellen und sicheren Weise zu transportieren, und erlaubt die Lagerräume bei der Nebeneinandersetzung der Pakete zu optimieren.

Benutzung sowohl auf Laufkränen als auch auf Gabelstaplern.

Verfügbare Ausführungen:

MESH SPIDER 4-6 m INT: angehängt von Innen mit 3 Griffpunkten

Max. aufnehmbares Gewicht	**6000 kg (13200 lb)**
Mattenlänge	**4-6m (13'-20')**
Höhe des Mattenpakets	**150-700 mm (8"-28")**
Min. Achsabstand Querdrähte	**150x150 mm (6"x6")**
Aufnahmepunkte	**3**

MESH SPIDER 4-6 m EST: angehängt von Außen mit 3 Griffpunkten

Max. aufnehmbares Gewicht	**6000 kg (13200 lb)**
Mattenlänge	**4-6m (13'-20')**
Höhe des Mattenpakets	**150÷700 mm (8"-28")**
Min. Achsabstand Querdrähte	**-**
Aufnahmepunkte	**3**

COIL GREIFER





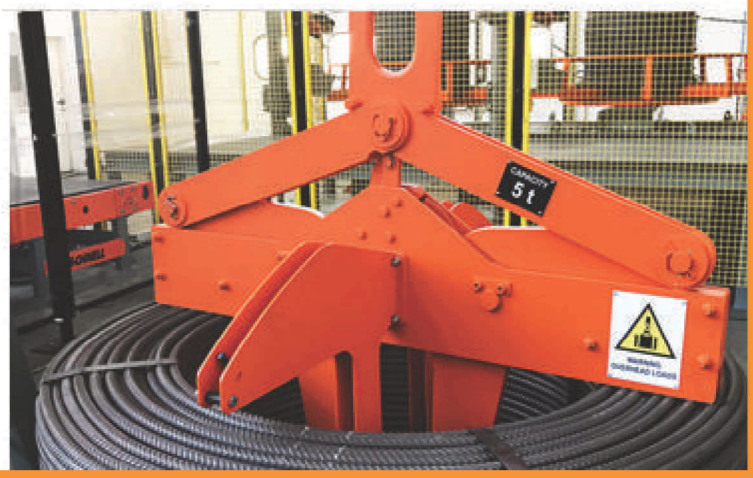
Coil Spider ist eine **sichere Zange von verringerten Größen**, die, dank seiner innovativen Form, die Koppelung von gewalzten und gezogenen Spulen (rückgespult oder nicht) von der Außenseite erlaubt.
Die verringerten Größen der Zange und die automatische Auslösungsvorrichtung, zusammen mit den ineinander schiebbaren Zangen (patentiert), erlauben die LKWs schnell auszuladen und die Haspel in einer schnellen und sicheren Weise, auch in Anwesenheit von einem sehr niedrigen Laufkran, zu laden.

Mod.**1150-1400 AUT. MAXI** Max. aufnehmbares Gewicht Coil-Aussendurchmesser	. **5000 kg (11000 lb)** **1150-1400 mm (45"-55")**
Mod.**UNIV. 950-1500 AUT.** Max. aufnehmbares Gewicht Coil-Aussendurchmesser	 **3500 kg (7720 lb)** **950-1500 mm (37"-60")**

INTERNER COIL GREIFER







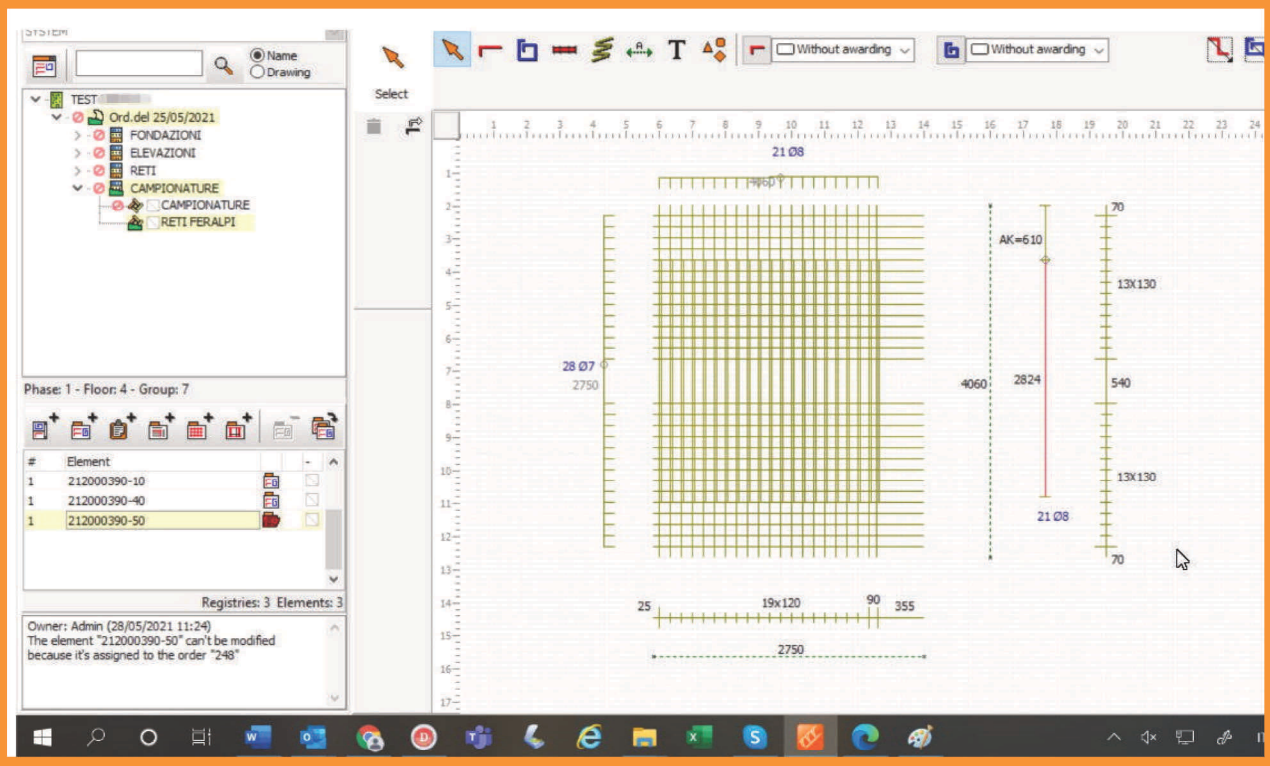
Internal Spider ist ein **sicherer Innengreifer mit kompakter Bauweise**. Dank seiner innovativen Form, eignet sich Internal Spider zur Aufnahme von wiedergespulten Coils.

Sein reduzierter Platzbedarf ermöglicht das Beladen auch bei sehr niedrigen Kränen. Durch die 4, von innen greifenden ''Krallen'', kann jede Art von Ringträger beladen werden.

Coil-Innendurchmesser	**550-900 mm (22"-35")**
Max. aufnehmbares Gewicht	**5000 kg (11000 lb)**

Software

Grafo Mesh



Erleichtert die Herstellung von **Matten für Decken, Wände** und anderen Elementen die Längs- und Querstäbe enthalten. Unsere Software ermöglicht die schnelle und einfache Dateneingabe der herzustellenden Matte wie Durchmesser, Maschenweite, und evtl. Fenster. Grafo Mesh ermöglicht die Ausarbeitung auch von komplizierten Matten.

Automatisierung kompletter Abläufe in der Draht- und Mattenherstellung und Interfaceanbindung von Tools anderer Hersteller wie SAP.

=> automatisierte Produktionsplanung - Layout Erstellung für den Verkauf Ihrer Produkte an Ihre Kunden
=> implementierte Produktionsdurchführung inkl. Maschinensteuerung mit computergestützter Produktionsoptimierung
=> Rohstofflisten und Kalkulation
=> Überwachung der Produktion in Echtzeit mit Mitarbeiterkennung
=> Logistiktool für den Vertrieb
=> Auswertelisten für erbrachte Produktion
=> Verwaltungssoftware bis hin zum Rechnungswesen
=> Wartungsmanagementtool
=> Service-Remoteanbindung zu unserem Help-Desk-Center