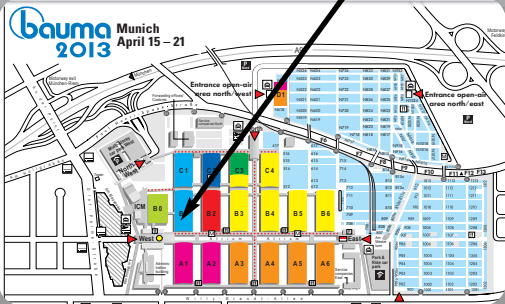


CPI Visit us at **bauma 2013**
Booth B1.142



Pedax GmbH, 54634 Bitburg, Deutschland

Vollautomatisches Bearbeitungszentrum zum Richten, Schneiden und Biegen von Betonstählen

Schon immer stehen bei Pedax Komplettlösungen für mehr Effizienz in der Betonstahl-Bearbeitung und Anlagenkonzepte für höhere und sachgerechte Produktionsleistungen im Focus der strategischen Ausrichtung. Entscheidend ist immer die Leistung pro Mann pro Zeit, gerade in der platz-, kraft- und zeitintensiven Bearbeitung von Betonstahl. Die Wirtschaftlichkeit aller Betriebe und Fertigungsbereiche ist von den Abläufen, von der Arbeitsvorbereitung, von der Logistik sowie von der Lagerung der einzelnen Kommissionen abhängig. Hier gibt es Reserven, deren Nutzung den entscheidenden Vorteil bringt und mit denen sich ein deutlicher Zeit- und damit Kostenvorteil erwirtschaften lässt.

Bei der Vorbereitung von Bewehrungen für Fertigteile wird heute mit mehreren Produktionsanlagen gearbeitet. Die produzierten Bügel, gerade Längen und gebogene Formen, lagern anschließend an verschiedenen Orten, bis sie später, oft Tage später, an einem Flecht- oder Schweißplatz zusammengeführt und verarbeitet werden. Diese Arbeitsweise ist aufwändig und unübersichtlich. Sie führt zu hohen Zeitverlusten durch lange Transportwege, zu Sortierarbeiten und außerdem zu Fehlern und teurer Nacharbeit.

Pedax hat gemeinsam mit der Firma KSH aus Köln ein neues, bisher so nicht bekanntes Bearbeitungssystem entwickelt, mit dem sachflexibel alle erforderlichen Bewehrungselemente automatisch hergestellt, in

einem Palettensystem komplett gesammelt, zwischengelagert und später der abschließenden Bearbeitung zugeführt werden. Die Firma KSH, vertreten durch die Herren Kraus, zeichnet dabei für das Logistik- und das Lagersystem verantwortlich. Das Gesamtprojekt wurde über die AIF in Berlin beantragt und im Rahmen des zentralen Innovationsprogramms für den Mittelstand (ZIM) vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie gefördert.

Ziel der Entwicklung war eine für die Bearbeitungstechnik vollkommen neue Maschine und parallel dazu die Logistik für eine chaotische Lagerung mit den dazugehörigen alternativen Handhabungsauto-



Pedax-Bearbeitungszentrum für Betonstahl-Bearbeitung vom Ring. Die neue vollautomatische Anlage vereinigt eine Richtanlage mit automatischen, hyperbolischen Rotoren, einen Doppelbieger und einen Bügelbieger zu einem Zentrum.

Special CPI subscription offers! *

**Free concrete pen
+ CPI backpack!**



1 year subscription



2 year subscription



Free CPI- Samsonite trolley!

**International trade journals for
the concrete industry**

**Published in 13 different language
editions**

*Special CPI subscription offers are valid
only at bauma at booth B1.142.

maten. Damit werden lange Umrüstzeiten sowie der prozess- und lagerlogistische Großaufwand im Sinne einer Just-in-Time-Produktion verringert.

Entstanden ist ein vollautomatisches Bearbeitungszentrum zum Richten, Schneiden und Biegen von Betonstählen in unterschiedlichen Längen, Durchmessern und Formen. Die Anlage kombiniert drei Maschinen zu einer Einheit: einen Bügelbieger, einen Doppelbieger und eine Rotorrichtmaschine. Die Anlage arbeitet vom Coil. Erreicht wird eine flexible, planbezogene Fertigung von einzelnen Losen, die jeweils für einen Folgeauftrag zusammengestellt werden. Dafür ist eine Kommissionierung der Einzelaufträge in definierte Boxen erforderlich, die zwischengelagert werden können. Die Gesamtanlage wurde aus unabhängigen Einzelanlagen realisiert. Dabei ist die durchgängige Datenverwaltung von besonderer Bedeutung.

Das neue Bearbeitungszentrum ist modular aufgebaut. Pedax kann deshalb maßgeschneiderte Anlagen konzipieren. Zu nennen sind Rotorrichtanlagen, mit automatisch

einstellbaren Rotoren, kombinierte Richt- und Doppelbiegeanlagen, Bügelbieger für Stangen und natürlich das beschriebene Gesamtsystem.

Die neue Anlage ist sowohl für Betonfertigteilewerke als auch für Biegebetriebe geeignet. Die Gesamtanlage wird von einem Bediener betrieben. Sie vereint die über Jahre gesammelten Pedax-Erfahrungen.

Besonderer Wert wurde auf die Abstimmung aller Abläufe zueinander gelegt. Die Haspelanlage wird über Programm gesteuert. Die Haspeln sind für Coilgewichte bis 5.000 kg und ganz besonders stabil ausgelegt. Die Richtanlage arbeitet mit hyperbolischen Rotoren, die automatisch auf unterschiedliche Betonstahldurchmesser eingestellt werden. Die Rotoren werden automatisch mittels Öl-Luft-Schmierung gewartet (Schutzrechte); dadurch werden Nebenzeiten eliminiert, die sonst durch manuelles Schmieren anfallen. Eine fliegende Schere sorgt für hohe Richtgeschwindigkeiten und für genaue Längen mit engen Toleranzen. Der Doppelbieger verfügt über

automatische Werkzeugwechsler. Er wird über ein Puffersystem mit Stangen versorgt. Die Pedax-Software ist bedienerfreundlich aufgebaut. Die Produktionsdaten werden automatisch auf die entsprechenden Anlagenteile verteilt.

Pedax wird das neue Anlagenkonzept anlässlich der bauma in München der Fachwelt präsentieren. ■

WEITERE INFORMATIONEN

PEDAX



Pedax GmbH
Industriestraße 10 a
54634 Bitburg, Deutschland
T+49 6561 96670
F+49 6561 966792
sales@pedax.de
www.pedax.de



bauma 2013

15. bis 21. April 2013, MÜNCHEN
Halle C3 · Stand 409/513



COMBILINE

Passgenaue Anlagen zum Biegen und Schneiden von Betonstahl, kombinierbar für kundenspezifische Anforderungen.



PEDAX GmbH

Industriestraße 10 A
54634 Bitburg / Germany
Phone: +49 6561 9667-0
Fax: +49 6561 9667-92
sales@pedax.de
www.pedax.de

PEDAX GmbH

Tinvej 5
3060 Espergærde / Denmark
Phone: +45 4912 7912
Fax: +45 4912 7911
sales@pedax.com
www.pedax.com