

## Wirtschaftliche Betonstahlbearbeitung



HBSA - Halbautomatischer Betonstahl-SchneideAutomat zur wirtschaftlichen Bearbeitung von Betonstahlstäben mit einer Festigkeit von 850 Nm/mm<sup>2</sup>.

Mit **BVM**-Mehrstangen-Schneideautomat Kosten senken:

- Ein-Mann-Bedienung, kein Kopfschnitt erforderlich
- Hohe Ausstoßleistung durch kurze Durchlaufzeiten (14 m-Stäbe mit vier Schnitten in 10 Sekunden)
- Mehrfachstabförderung bis zu bestimmten Durchmessern (siehe Tabelle Schneidleistungen)
- Messeinrichtung mit absolutem Längenmessverfahren im kombinierten elektronisch/mechanischen Messsystem gewährleisten hohe Maßgenauigkeit (in Abhängigkeit von Materialqualität, Lageraufbau und Pflegezustand der Maschine)
- Saubere Schnittkanten vereinfachen das Weiterbearbeiten der geschnittenen Stäbe
- Geringe Stillstandszeiten aufgrund eines ausgereiften Maschinenkonzepts und zuverlässigem Ersatzteil- und Kundendienst
- Bedienungsfreundliche Touch-Screen Steuerung mit logisch aufgebauter Benutzeroberfläche zur manuellen Dateneingabe oder mittels optionalem Barcodelesegerät
- Niedrige laufende Kosten, geringer Energieverbrauch
- Lange Lebensdauer durch hochwertige Bauteile und stabile Stahlkonstruktion
- Sinnvolles Zubehör optimiert einzelne Arbeitsabläufe, z.B. hydraulische Bündelhilfe am Rollbannende erleichtert das Abbinden
- Hohe Flexibilität: Kleine Positionen und „Schnellschüsse“ sind sekundenschnell in die Steuerung eingegeben
- Kombination von bis zu sechs verschiedenen Schneidlängen

Modell		HBSA 2.6 H	HBSA 2.7 H	HBSA 2.8 H
Stab Ø (abhängig von Materialqualität)	von - bis	mm 6 - 32	8 - 40	12 - 50
mehrfach Stabförderung bis Ø		mm 20	28	32
Schneidlänge (Standardausführung**)		m 14,00/15,00/16,00*	14,00/15,00/16,00*	14,00/15,00/16,00*
kürzeste Schneidlänge (Standardausführung**)		m 0,70	0,52	1,00
Einzugs geschwindigkeit des Materials	-vorwärts-	m/s 0,9/1,8	0,9/1,8	0,9/1,8
	-rückwärts-	m/s 0,9	0,9	0,9
Scherkraft max.		kN 440	660	1620
Hubzahl der Schere		min <sup>-1</sup> 80	96	96
Fahrgeschwindigkeit (Querfahrt)		m/s 0,3	0,3	0,3
Spurweite		nach Wunsch	nach Wunsch	nach Wunsch
Tragkraft der Transportbahnen je Bahn		t 3	3	3
nutzbare Rollbahnbreite	2 - / 3 - bahnig	mm 490/400	490/400	490/400
Transportgeschwindigkeiten der Tragrollen	vorwärts/rückwärts	m/s 1	1	1
Anschlussleistung		kW 27	30	52
erf. Netzabsicherung (bauseits)		A 50	63	100
Betriebsspannung		V/Hz 400/50	400/50	400/50
Abmessungen	Länge L	m 15,8/16,8/17,8	15,8/16,8/17,8	15,8/16,8/17,8
	(Standardausführung) Breite B m. Laufsteg	2 - / 3 - bahnig	m 2,62/2,77	2,67/2,82
	Höhe H	nach Wunsch	nach Wunsch	nach Wunsch
Gewicht ca. (Standardausführung** - 2-bahnig - )		t 10,3/10,7/11,1	10,5/10,9/11,3	14,0/14,8/15,6

\* Standardlängen. Andere Längen sind auf Wunsch lieferbar.

\*\* HBSA kann in verschiedenen Ausführungen geliefert und mit zahlreichen Optionen ausgestattet werden.

Inklusive:

Laufsteg in Grundrahmenlänge einschließlich 5m Schutzgelenker, Edelstahl-Hydrauliktank betriebsfertig mit Hydrauliköl befüllt, Tankbelüftungsfilter, Ölheizstab mit Ansteuerung, Hochdruckfilter mit elektrischer Anzeige in der Druckleitung der Hydraulikanlage, Kabeltrommel mit Kabel für 25 m Fahr- und Anschlussweg, zusätzlich zur Standard-Druckrolle "Vulkollan" Druckrolle in Ausführung "Stahl"

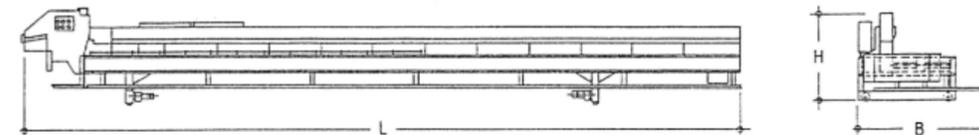
Optional:

Öl-Luft-Wärmetauscher (Ölkühler), hydraulische Bündelhilfe, Barcodelesegerät, Wetterschutzdach (ohne Eindeckung), weitere Optionen auf Anfrage

Änderungen der Beschreibung, Abbildung, Maße und Gewichte jederzeit ohne vorherige Ankündigung vorbehalten.

Schneidleistungen												
Stab Ø [mm]	6	8	10	12	14	16	20	25	28	32	40	50
	Anzahl, der Stäbe, die gleichzeitig geschnitten werden können.*											
HBSA 2.6 H	6	6	4	4	3	2	2	1	1	1	-	-
HBSA 2.7 H	-	7	6	5	4	4	3	2	2	1	1	-
HBSA 2.8 H	-	-	-	7	6	5	4	3	3	2	1	1

\*abhängig von der Materialqualität



Herstellung von  
Betonstahl-Schneideautomaten  
Mattenbearbeitungsanlagen  
Sonderkonstruktionen  
Verteilersystemen  
Rollbahnen

BVM Werkskundendienst  
Seestraße 4, D-63533 Mainhausen (OT Mainflingen)  
Telefon: +49 (0)6182 - 24858 Fax: +49 (0)6182 - 20934  
Email: service@bvm-gmbh.com

BVM Betonstahl- und Verarbeitungsmaschinen GmbH  
Dieselstraße 13 – D-63533 Mainhausen  
Telefon: +49 (0)6182 - 8908 – 27 Fax: +49 (0)6182 - 8908 – 60  
Email: info@bvm-gmbh.com  
Internet: www.bvm-gmbh.com



## Betonstahlschneideautomaten

HBSA 2.6 H

HBSA 2.7 H

HBSA 2.8 H



### Arbeitsweise

Nur ein Mann bedient den Schneideautomat. Der Bediener fährt mittels angetriebenen Querfahrwerken vor die gewünschte Materialbox, legt die Stäbe in das „Schneidmaul“ des Automaten ein und betätigt die Einschubvorrichtung. Das Messen, Schneiden und Ablegen in die Rollbahnen läuft nach dem vor-eingestellten Programm automatisch ab.

### Schneiden

Das Herzstück des Schneideautomaten ist die extrem schnelle und leistungsstarke hydraulische Schere (max. 96 Hübe/min). Der Vorteil dieser technischen Merkmale für den Anwender liegt in der Zeitersparnis. Mit den BVM Betonstahl-Schneideautomaten dauert das Schneiden von 14 m-Lagerlängen mit 4 Schnitten nur 10 Sekunden! Überzeugen Sie sich selbst und vergleichen Sie!

### Lärmdämmung

Alle BVM Betonstahl-Schneideautomaten sind mit Maßnahmen zur Lärminderung ausgestattet. So finden sich in den Rollbahnen Tragrollen mit Kunststoffbeschichtung und die Unterseite der Bodenbleche ist mit Terophon beschichtet. Die Messkanalabdeckungen dienen als Lärmschutzhauben und sind innen mit Spezial-Schallschluckmatten verkleidet. Auf den Wenderoststäben befestigte Kunststoffleisten tragen zur Lärminderung bei. Distanzplatten zwischen Scherenständer und Grundrahmen, sowie zwischen Scherenständer und Messgetriebe sorgen für verminderte Vibrationen.

### Messen

Die Messanschläge werden nach Eingabe der gewünschten Messlänge automatisch millimetergenau positioniert und gewährleisten höchste Genauigkeit. Das einzigartige Anschlagmesssystem erfordert keinen Kopfschnitt. Die gesamte Länge des Stabmaterials lässt sich zeit- und kostensparend nutzen.

### Steuerung

Alle Anzeige- und Bedienelemente befinden sich auf dem zentralen 12“-Touch-Screen Display. Der Bediener hat alle Informationen ständig im Blickfeld. Zusätzliche Bedienelemente für Rollbahnen und Fahrwerk sind am Maschinenende vorhanden.

Die BVM Betonstahl-Schneideautomaten sind mit einer besonders robusten, speziell für extreme Anforderungen entwickelten SPS-Steuerung ausgerüstet:

- Embedded PC-Steuerung, Betriebssystem Windows CE
  - lüfterlos, ohne rotierende Speichermedien
  - vibrations- und rüttelfest
  - spritzwassergeschützt (IP 54)
- Arbeitstemperaturbereich – 10°C bis + 35 °C\*
- Bedienerführung und Warnhinweise durch Klartextinformationen im Display
- Diagnosesystem bei Fehlfunktionen
- Positionierung der Messschlitten durch Eingabe der Maße per Touch-Screen oder optionalem Barcodelesegerät
- Zusätzliche Betriebssicherheit durch Nummernblock neben dem Touchscreen
- Vorbereitung für EDV-Schnittstellen (Ethernet/Barcodelesegerät/RS232) ermöglichen einfache und kostengünstige Nachrüstung
- Elektronische Endlagenüberwachung der Messschlittenposition verhindert ein Zusammenfahren der Messschlitten

\* Andere Temperaturbereiche mittels optionalem klimatisierten Schaltschrank erreichbar.

### Bündeln (Option)

Am Ende der Rollbahnen verstellbare hydraulische Klammern erleichtern das Bündeln und Kommissionieren der geschnittenen Stäbe.

### Zusatzeinrichtungen

Zur Optimierung des innerbetrieblichen Transports und der Kommissionierung geschnittenen Materials bieten wir Zusatzeinrichtungen wie Biegetische, Kommissionierwagen, Verteilerwagen, Rollbahnen mit Sammelmulden und Einzugsgeräte an.

Auf Wunsch erstellen wir Ihnen gerne individuelle Einrichtungsvorschläge.

### Einziehen

Das Einziehen der Stäbe aus dem Lager erfolgt durch druckausgleichende 3-fach Rollenförderung mit einer Geschwindigkeit von 1,8 m/sec.

