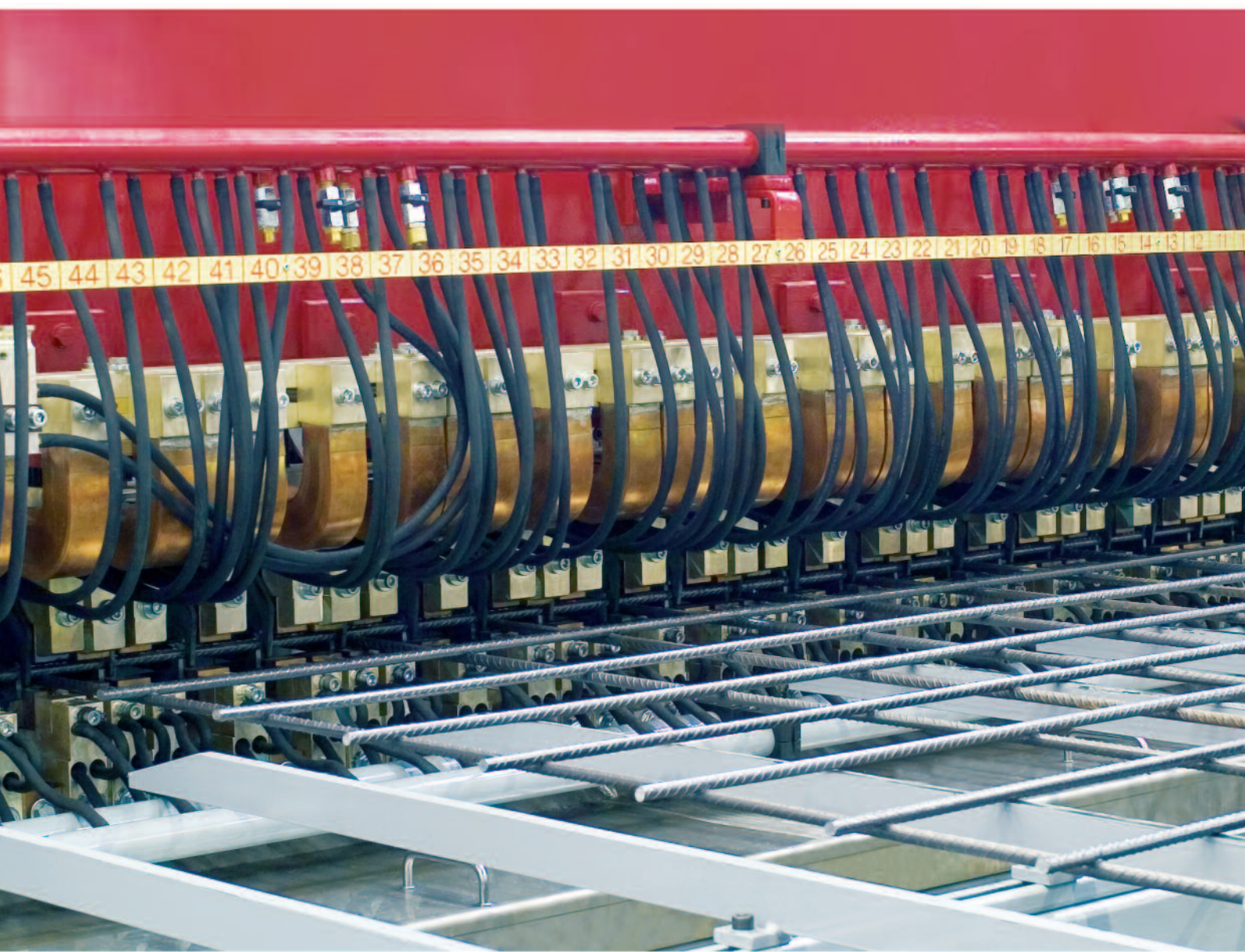




Schweissanlagen für Bewehrungsmatten
Welding Lines for Reinforcing Mesh



G55 G95



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

GITTERSCHWEISSANLAGEN DER TYPENREIHE G 55 - G 95 WIRE MESH WELDING LINES G 55 / G 95







TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Vollautomatische Schweissanlagen zur Herstellung von Standard-Bewehrungsgitter in Matten und Rollen. Längs- und Querdrähte werden direkt ab Ring oder Spule abgezogen.

Fully automatic welding lines for the production of standard reinforcing mesh in sheets and rolls. Line and cross wires are fed directly from coils or spools.

		G 55	G 95
Schweissbreite Welding width	mm	2600, 3200, 3500	2600, 3200 3500, 4000
Längsdrahtteilung Line wire spacing	mm	(50), 100, 150, 200	(50), 100, 150, 200
Querdrahtteilung Cross wire pitches	mm	50 - 2000	50 - 2000
Längsdrahtdurchmesser Line wire diameters	mm	4 - 10	5 - 12
Querdrahtdurchmesser Cross wire diameters	mm	4 - 10	4 - 12
Max. Gesamtdrahtstärke Max. total diameters	mm	20	24
Max. Arbeitsgeschwindigkeit Max. working speed	QD/min, cws/min	180	180

Die angeführten technischen Daten beziehen sich auf Standardanlagen, die an individuelle Kundenwünsche angepasst werden können.

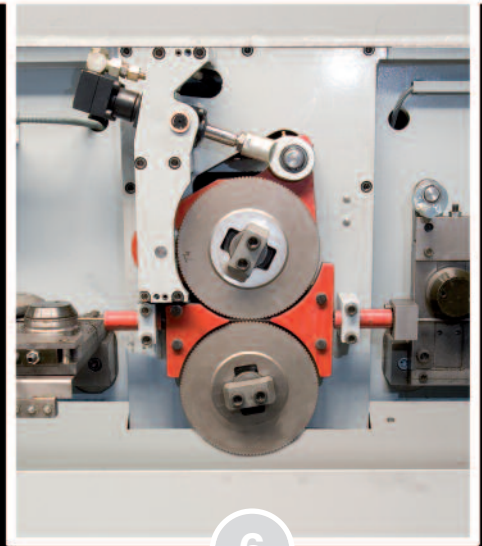
The technical data indicated refer to standard welding lines which, however, can be adapted to customers' specific requirements.



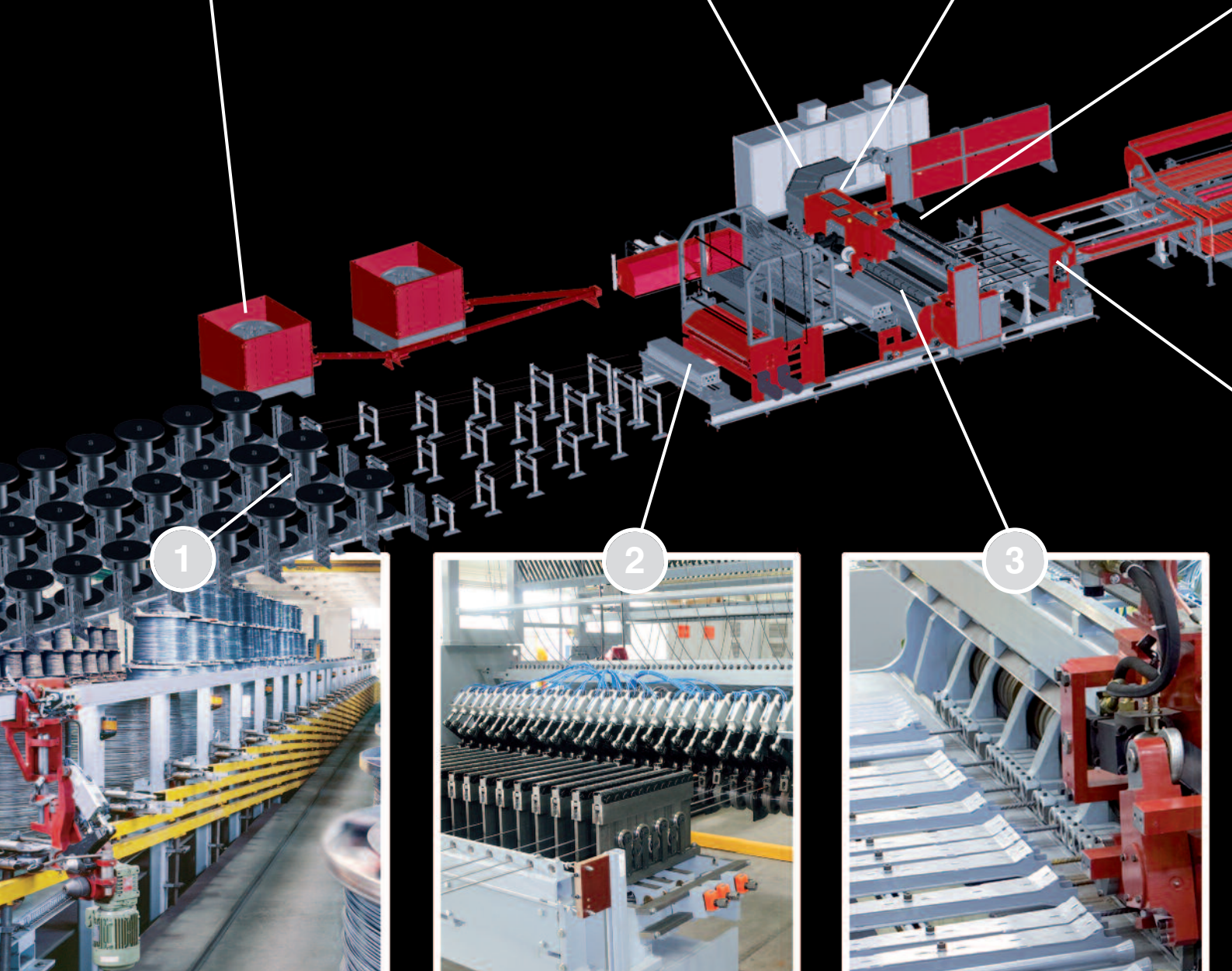
4



5



6



1

2

3





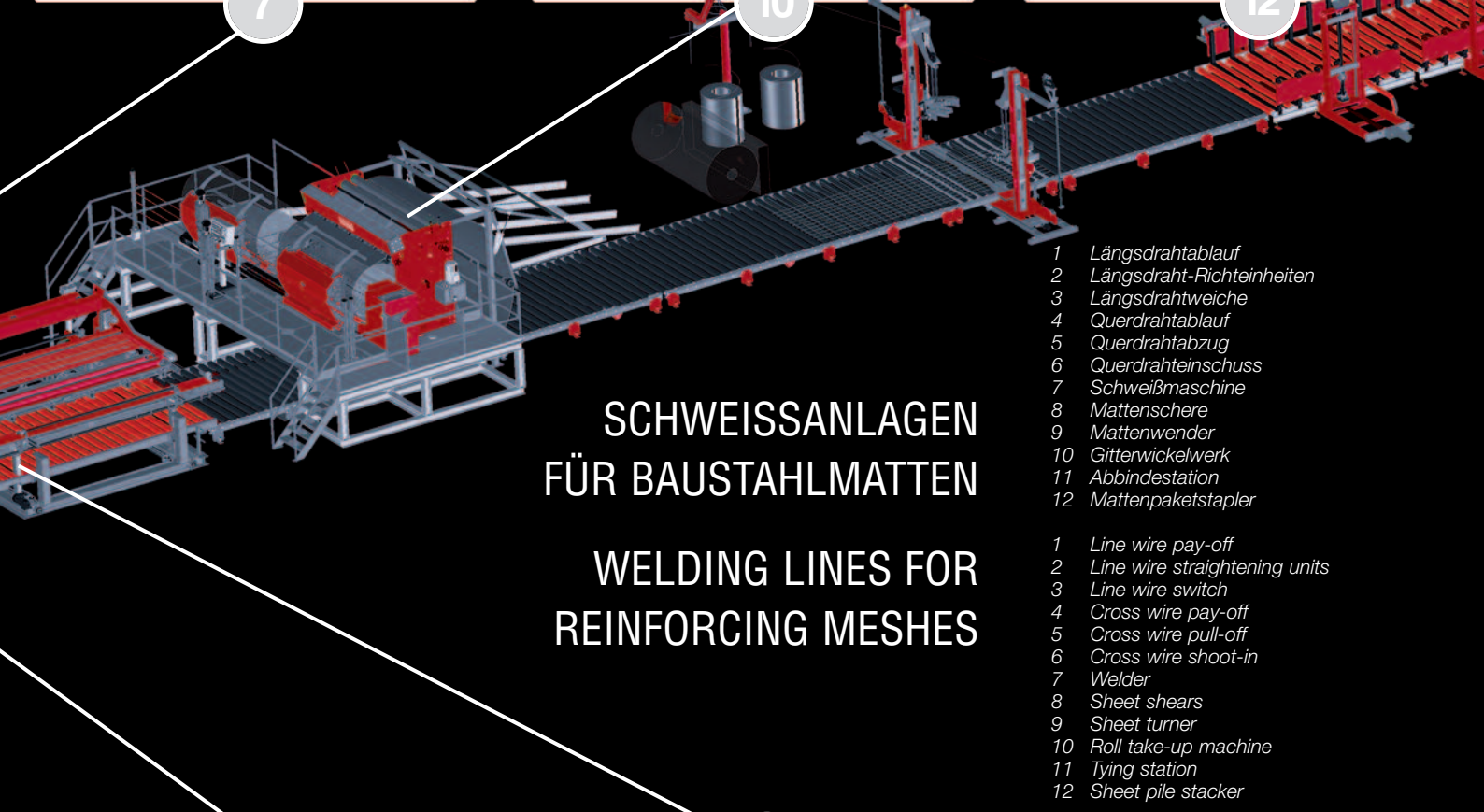
7



10



12



SCHWEISSANLAGEN FÜR BAUSTAHLMATTEN

WELDING LINES FOR REINFORCING MESHES

- 1 Längsdrahtablauf
- 2 Längsdraht-Richteinheiten
- 3 Längsdrahtweiche
- 4 Querdrahtablauf
- 5 Querdrahtabzug
- 6 Querdrahteinschuss
- 7 Schweißmaschine
- 8 Mattenschere
- 9 Mattenwender
- 10 Gitterwickelwerk
- 11 Abbindestation
- 12 Mattenpaketstapler

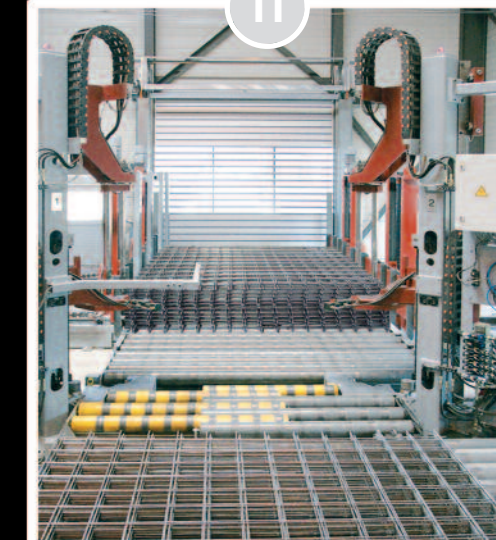
- 1 Line wire pay-off
- 2 Line wire straightening units
- 3 Line wire switch
- 4 Cross wire pay-off
- 5 Cross wire pull-off
- 6 Cross wire shoot-in
- 7 Welder
- 8 Sheet shears
- 9 Sheet turner
- 10 Roll take-up machine
- 11 Tying station
- 12 Sheet pile stacker



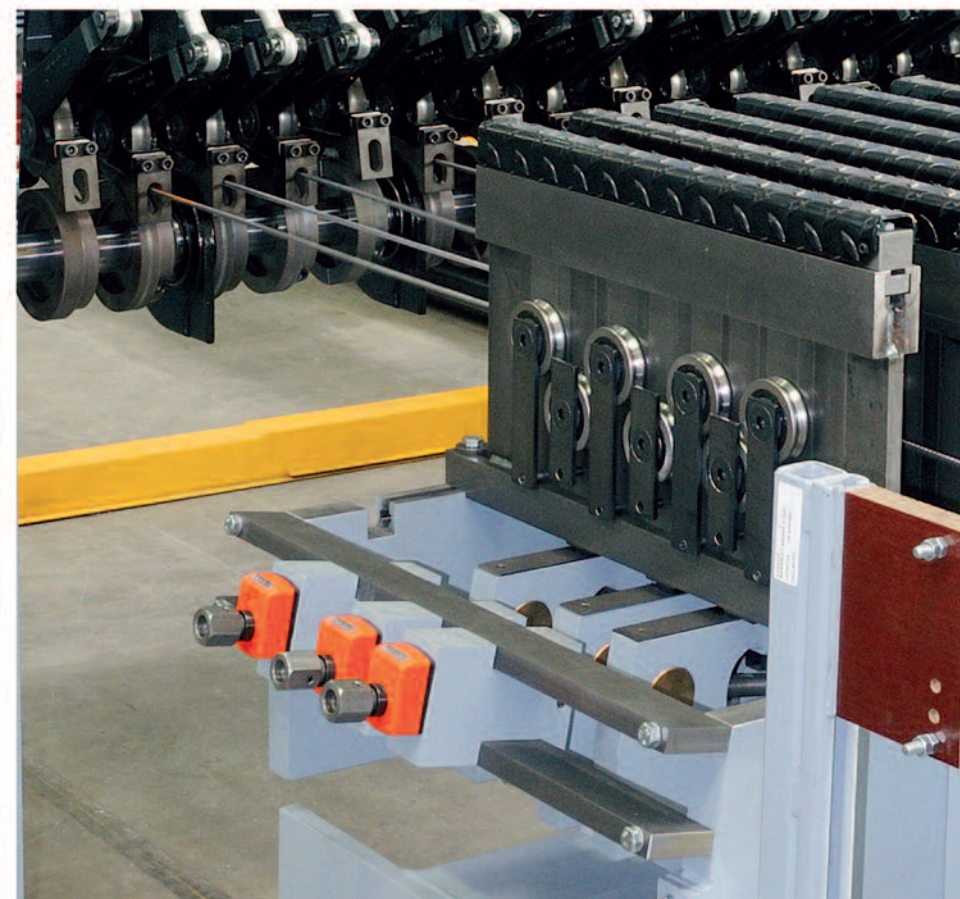
8



9



11



LÄNGSDRAHTZUFÜHRUNG LINE WIRE FEEDING

Die Längsdrähte werden vollautomatisch ab Spule oder Ring abgezogen. Durch den Einsatz eines Schlaufenspeichers erfolgt das Abziehen der Drähte kontinuierlich trotz der intermittierenden Arbeitsweise der Schweißmaschine. Maximale Vorschubgeschwindigkeiten werden durch einen servo-elektrisch angetriebenen Rollenvorschub erreicht.

Zentral und individuell einstellbare Dressureinheiten sichern beste Mattenqualität selbst bei der Produktion von Matten mit grossen Längsdrahtüberständen.

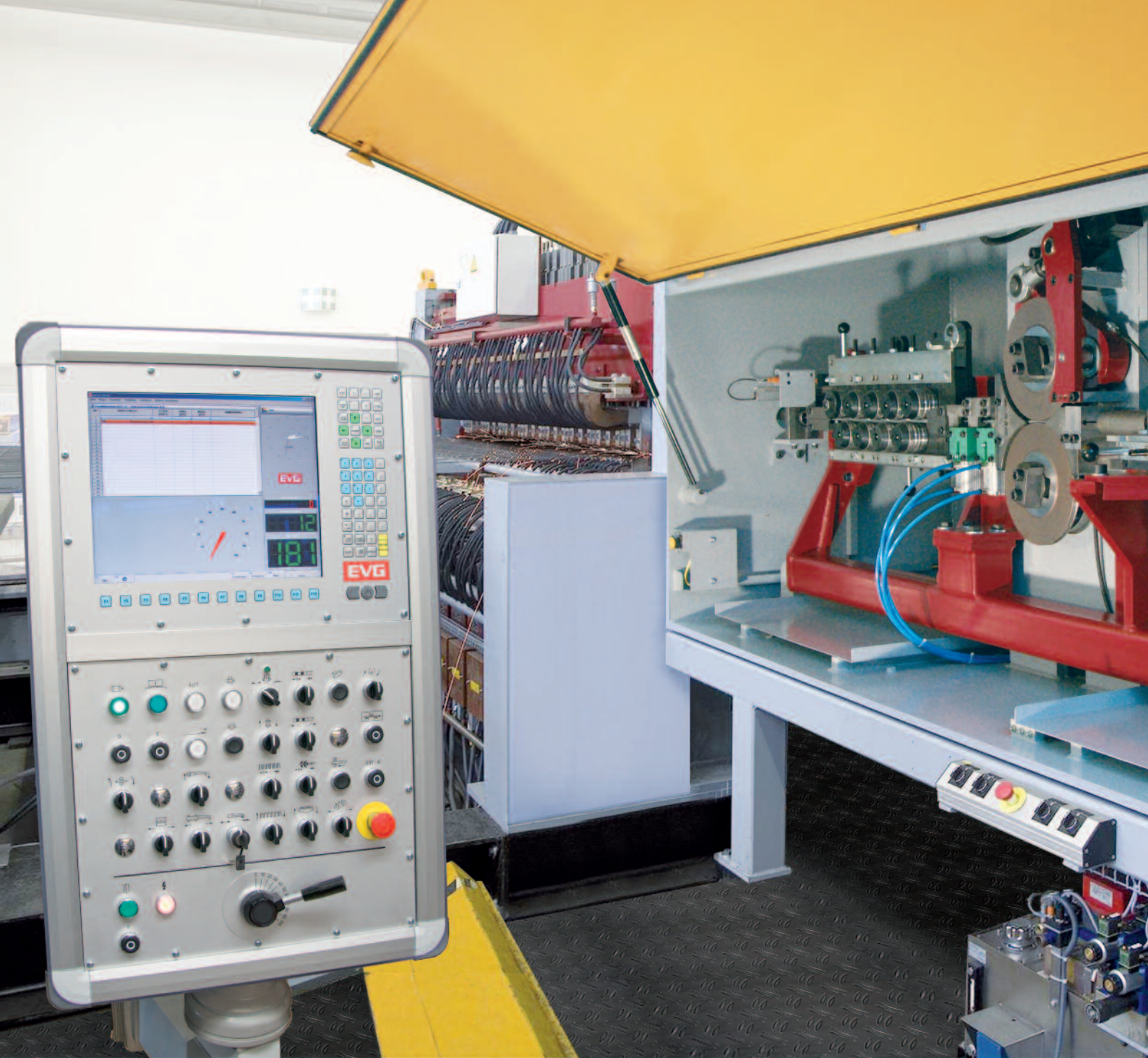
Bei der optional möglichen Ausführung der Anlage mit Längsdrahtweiche werden Produktionsunterbrechungen während des Stumpfschweissens der Längsdrähte eliminiert.

The line wires are pulled off automatically from spools or coils. The use of a loop accumulator ensures continuous pull-off of wires despite the intermittent operation of the welder. Maximum advance speeds are achieved by a servo-electrically driven roller advance system.

Centrally and individually adjustable straightening units ensure optimum sheet quality even when producing sheets with large line wire overhangs.

The optional execution of the line with a line wire switch helps to eliminate production downtimes during butt welding of line wires.







QUERDRAHTZUFÜHRUNG CROSS WIRE FEEDING

Die Querdrähte werden direkt ab Spule oder Ring verarbeitet und durch einen Schlaufenspeicher in den Querdrahteinschuss geführt. Der hochdynamische E-Servoantrieb des Querdrahteinschusses ermöglicht Arbeitsgeschwindigkeiten von bis zu 180 QD/min.

Durch die kompakte Anordnung von Querdrahteinschusskanal, Querdrahtzubringer und Schweisslinie erfolgt das Positionieren der Querdrähte in der Schweisslinie absolut zuverlässig und mit minimaler Zykluszeit.

Eine optional erhältliche Querdrahtweiche sichert den kontinuierlichen Betrieb während des Stumpfschweissens von Querdrähten und hebt dadurch den Anlagenwirkungsgrad beträchtlich.

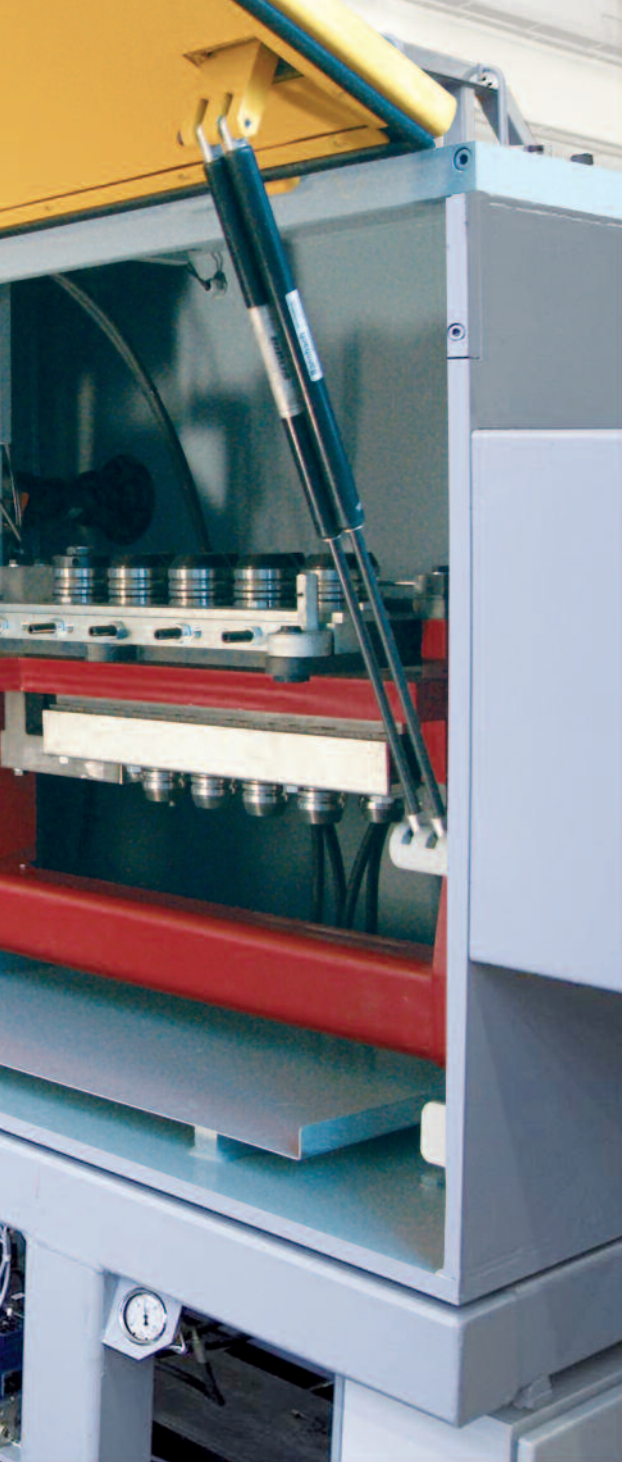
Anlagen mit integrierten Vorrichtungen für das Kaltwalzen und/oder Recken der Querdrähte sind ebenfalls lieferbar.

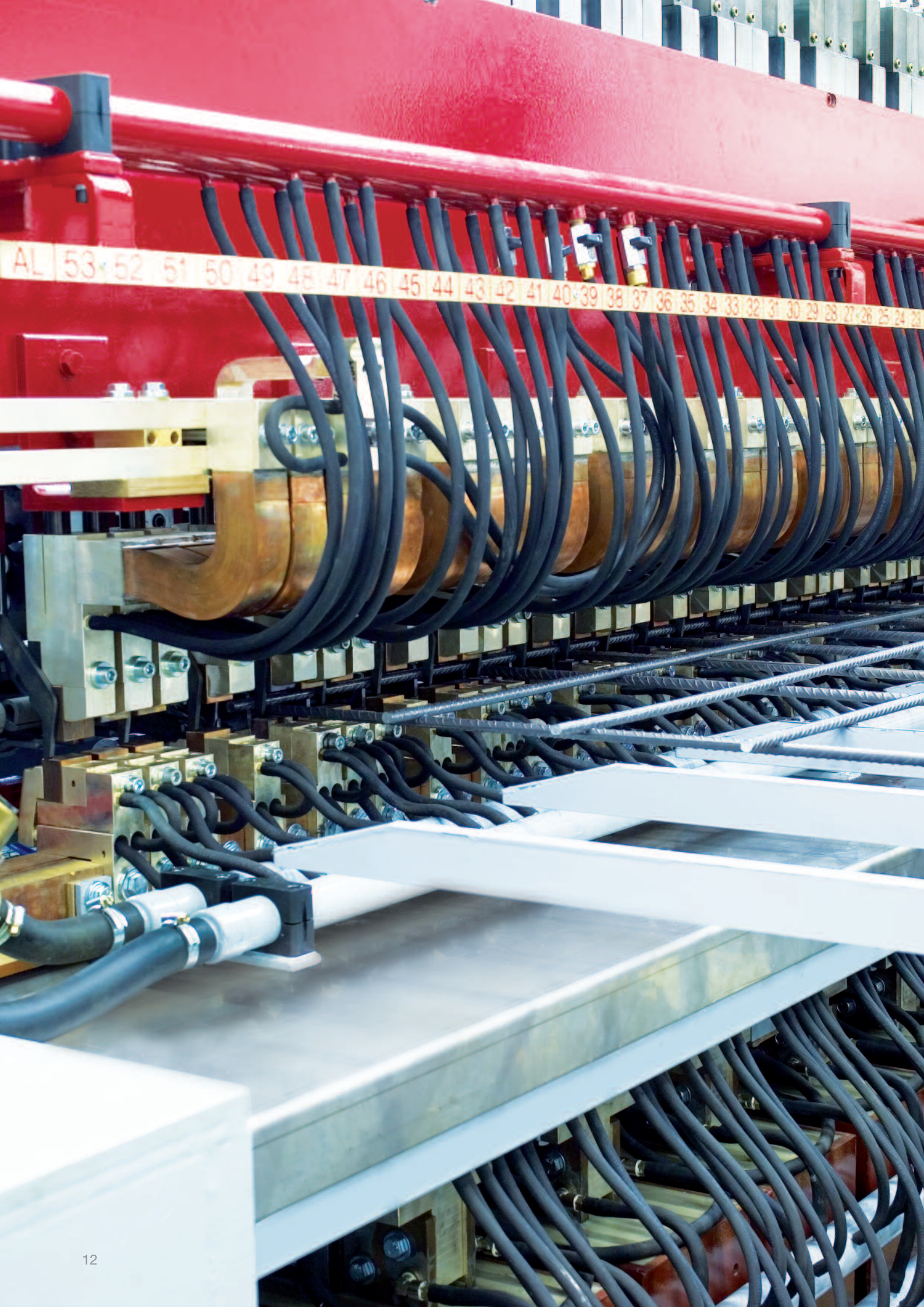
The cross wires are processed directly off spool or coil, and they run through a loop accumulator before they are fed into the cross wire shoot-in system. The highly dynamic electric servo drive of the cross wire shoot-in system allows working speeds of up to 180 cross wires per minute.

Owing to the compact arrangement of cross wire shoot-in channel, cross wire feeder and welding unit, the positioning of cross wires is absolutely reliable and requires only minimum cycle times.

An optional cross wire switch ensures continuous operation during butt welding of cross wires and helps to improve efficiency of the line significantly.

Production equipment with integrated systems for cold rolling and/or stretching of cross wires is available, as well.





SCHWEISSMASCHINE WELDER



Der starr aufgebaute Elektrodenbalken ist mit hydraulisch betätigten Schweisseinheiten bestückt. Dieses Konstruktionsprinzip erlaubt eine sehr exakte Führung des Schweißprozesses und dadurch minimale Schweißzeiten. Höchste Elektrodenstandzeiten werden mittels optimierter Schweißdruckregelung (Vor- und Nachpressen) erreicht.

Bei Wechsel der Längsdrahtteilung werden die Schweisseinheiten über den Eingaberechner der Anlagensteuerung aktiviert/deaktiviert, und es müssen keine mechanische Elemente, wie z.B. Strombrücken, getauscht oder demontiert werden.

Die Schweißstromzuführung über Transformatorbank und Sammelschienen zu den Elektroden erlaubt eine einfache und rasche Änderung der elektrischen Polarität einzelner Schweisseinheiten durch Einstellung über Schieberkontakte.

The fixed electrode beam is equipped with hydraulically actuated welding units. This design ensures very tight control of the welding process and, as a consequence, minimum welding cycle times. Maximum service life of electrodes is obtained by optimized welding pressure control (compression before and after welding).

When changing the line wire spacing the welding units are activated/deactivated by the input computer of the control unit, so it is not necessary to change or dismount any mechanical elements such as current bridges.

Welding current is supplied to the electrodes via a transformer block and bus bars, which allows for an easy and quick change of electric polarity of individual welding units simply by moving shifter contacts.



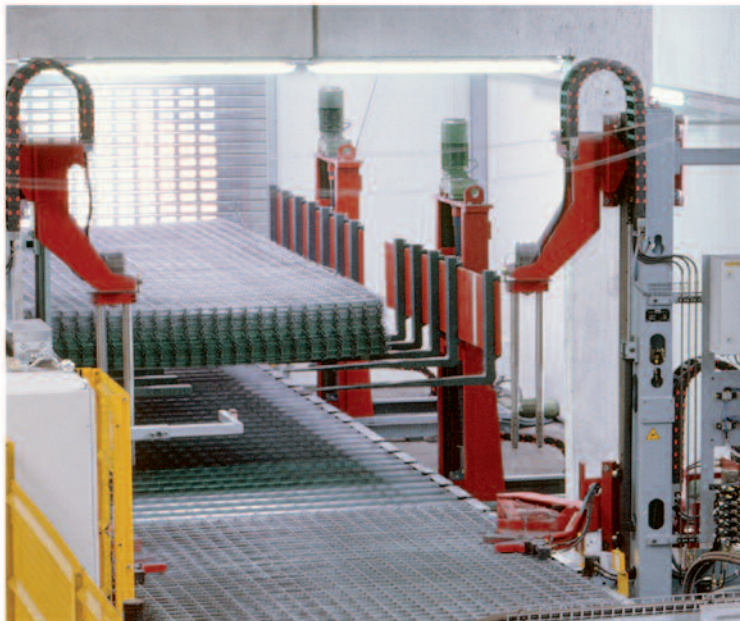
ZUSATZGERÄTE ANCILLARIES



Nach dem Schnitt mit der Mattenschere, werden die Gittermatten automatisch gewendet und gestapelt. Bei Ausführung des Mattenwenders mit Zwischenfänger wird die Produktion während des Abschiebens von Mattenpaketen ohne Unterbrechung fortgesetzt.

Für die Produktion von Gitterrollen sind Wickelwerke mit verschiedenen Automatisierungsgraden lieferbar.

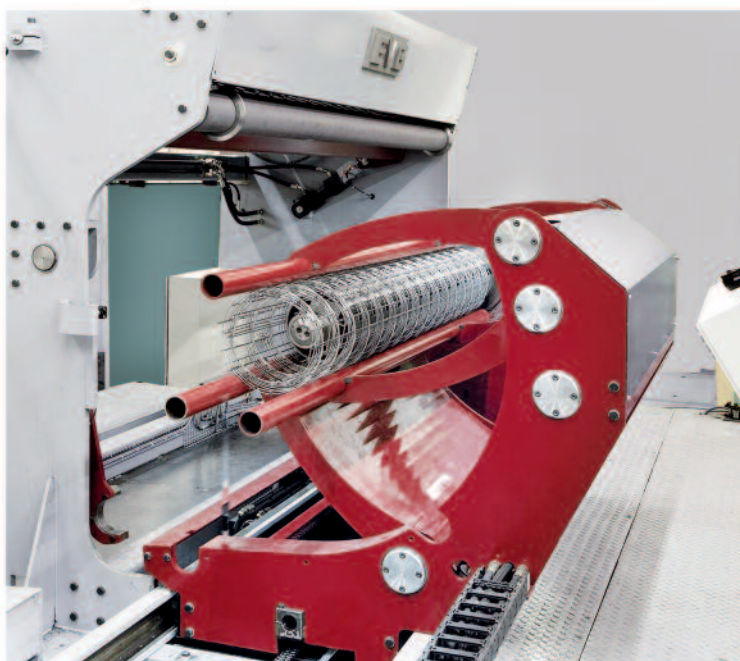
Automatische Mattenpaket-Abbindestationen und – stapler komplettieren das Lieferprogramm.

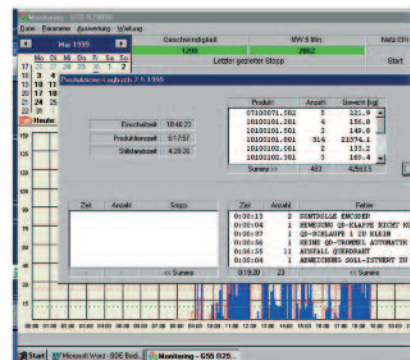
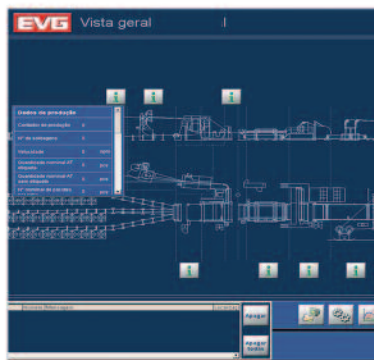
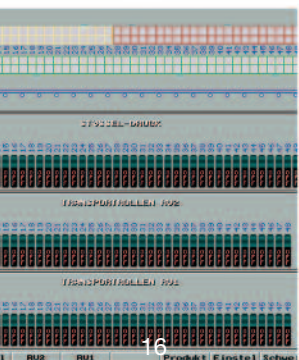


After being cut of the shears, the mesh sheets are turned and stacked automatically. In case the sheet turner is equipped with the optionally available intermediate collector, production will continue without any interruptions while the sheet piles are being discharged.

For the production of mesh rolls roll take-up machines of different automation levels are available.

Automatic sheet pile tying stations and stackers complete our delivery program.





ANLAGENSTEUERUNG LINE CONTROL

Steuerung für den vollautomatischen Betrieb der gesamten Produktionslinie.

Einfache Bedienung mit zentraler Dateneingabe über Eingaberechner in neuester Industrie - PC-Ausführung. Überwachung der Anlage über Diagnoseprogramm mit Klartextanzeige.

Tabellarische Eingabe der Produktdaten, Produktionslisten, Schweißparameter und von anlagenabhängigen Funktionen. Graphische Darstellung der Mattentypen.

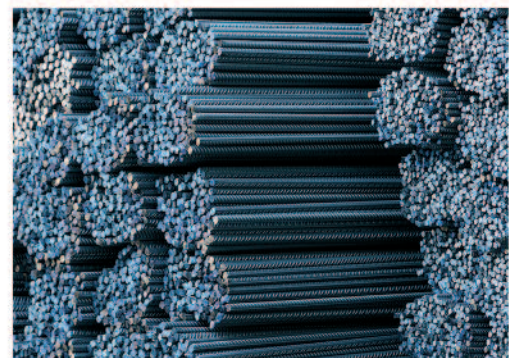
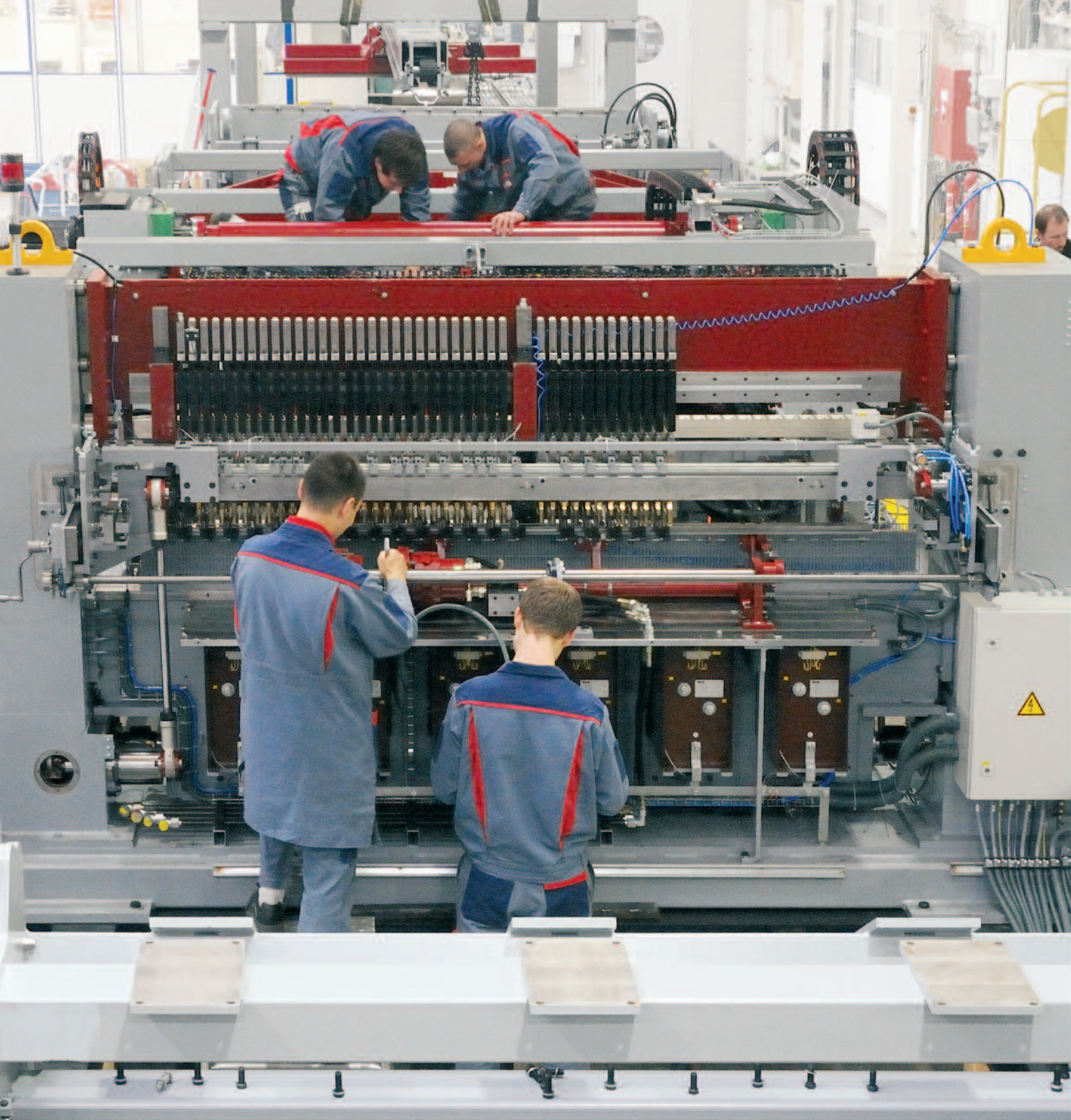
Control system for the fully automatic operation of the entire production line.

Easy handling through central data input via an input computer of state-of-the-art industrial PC design.

Monitoring of the line via a diagnosis program with plain text display.

Tabular input of product data, production lists, welding parameters and line-dependent functions. Graphical representation of sheet types.





KOMPETENZ COMPETENCE

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.

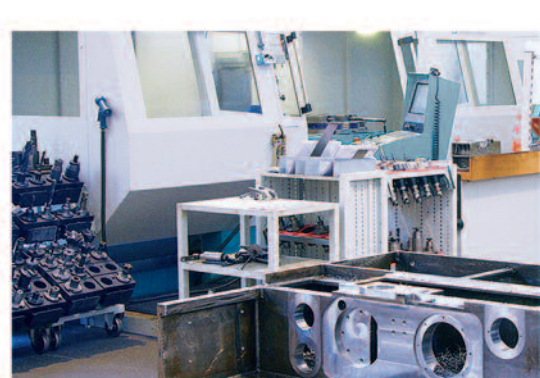
- EVG und FILZMOSEER als Hersteller von Produktionsanlagen
- AVI und BSTG als Produzenten von Betonstahlmatten, kalt gewalztem Betonstahl, Gitterträgern, Abstandhaltern und Betonstahlkörben
- Stahl- und Walzwerk MARIENHÜTTE als Produzent von Betonstahl
- H+S Zauntechnik als Lieferant von Industrie- und Zaungitter sowie kompletter Zaunanlagen

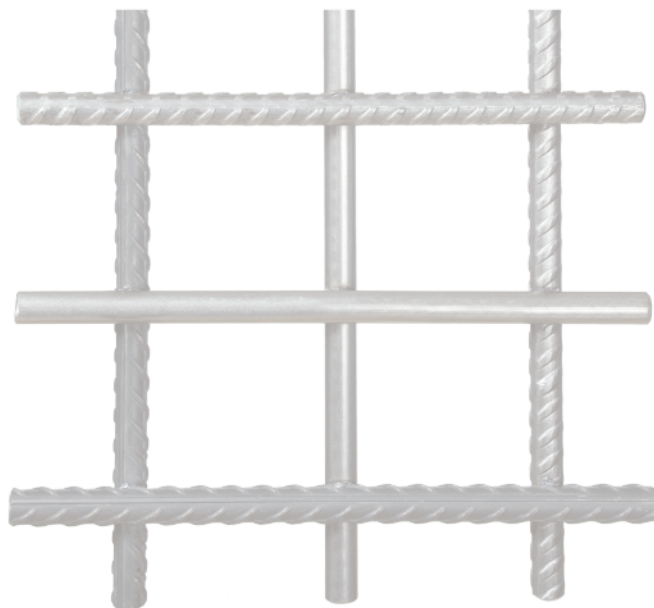
Die Arbeit im Verband unserer Firmengruppe bedeutet für EVG, die wesentlichen Herausforderungen, die sich bei der Produktion und Anwendung von Gitter- und Bewehrungsprodukten ergeben, auch aus der Perspektive des Anlagenbetreibers wahrzunehmen. Die so gewonnenen Erkenntnisse fließen laufend in neue Projekte ein.

The group of companies EVG – AVI – MARIENHÜTTE covering the complete programme for reinforcing steel and welded wire mesh is your reliable and experienced partner for concrete reinforcement, wire products, production know-how and production equipment.

- EVG and FILZMOSEER as manufacturers of production plants
- AVI and BSTG as producers of welded wire mesh and other concrete reinforcing elements such as truss girders, spacer strips and reinforcing cages
- Steel and rolling mill MARIENHÜTTE as producer of rebar
- H+S Zauntechnik as supplier of industrial and fencing mesh as well as complete fencing systems

For the benefit of their customers, EVG can draw from in-house experience on all major challenges related to the production and application of wire mesh and other reinforcing products, and use this particular know-how in new projects.



**EVG**

Entwicklungs- u. Verwertungs-
Gesellschaft m.b.H.
Gustinus-Ambrosi-Str. 1-3
8074 Raaba
AUSTRIA
Tel.: ++43 316 4005-0
Fax: ++43 316 4005-500
e-mail: evg@evg.com

EVG, Inc.

220 East, 42nd Street, Suite 3100
New York N.Y. 10017
USA
Tel.: ++1 212 6970770
Fax: ++1 212 6871586

FILZMOSER

Maschinenbau GmbH
Unterhart 76
4641 Steinhaus bei Wels
AUSTRIA
Tel.: ++43 7242 3434-0
Fax: ++43 7242 3434-30
e-mail: office@fil.co.at

Представительство EVG Россия

ул. Дубининская, 90
115093, г. Москва
РОССИЯ
тел: ++7 495 958 2563
факс.: ++7 495 958 2392
e-mail: evg.russia@mail.ru

Änderungen vorbehalten. Subject to modification.

„Die gezeigten Abbildungen haben beispielhaften Charakter und erlauben keinen Rückschluß auf die Zusammensetzung einer vom Kunden erworbenen Anlage.“
“The illustrations in this folder are exemplary. Conclusions on the equipment purchased by the customer based on these illustrations are explicitly excluded.”