

■ Prinzing GmbH, 89143 Blaubeuren, Deutschland

Neues Produktionsverfahren für Schachtunterteile

Die Fa. Prinzing stellt ein neues Fertigungsverfahren vor, das es erlaubt, monolithische Schachtunterteile mit frei programmierbaren Gerinnen vollautomatisch zu produzieren. Gespräche mit Kunden und Anwendern haben gezeigt, dass das

Interesse an diesem völlig neuen Verfahren sehr groß ist. In ersten Praxistests hat das Produktionsverfahren seine Eignung für den Alltag unter Beweis gestellt.

Zunächst werden bei dem Verfahren monolithische Schachtunterteile weitgehend automatisiert hergestellt, entweder auf der Mistral-, Tornado- oder Atlas-Schachtringanlage von Prinzing im Rüttel-pressverfahren oder als Alternative auf der Zeus Gießanlage mit selbstverdichtendem Beton. Neu dabei ist allerdings, dass die komplette Auftrittsfläche vorhanden ist, jedoch noch ohne Gerinne. Das monolithische Schachtunterteil befindet sich bei der Fertigung und beim Weitertransport in umgekehrter Lage, auf Untermuffen und Stützkernen ruhend. Nach einer Teilerhärtung von ca. 1-2 Stunden wird der innere Stützkern entfernt und der Monolith auf der Bearbeitungsstation abgesetzt. In dieser Position wird programmgesteuert jedes beliebige Gerinne in den bereits vorhandenen Auftritt eingearbeitet. Der teilerhärtete Beton wird mit hoher Geschwindigkeit und geringen Antriebsleistungen abgetragen und es entsteht ein exaktes

Gerinne. Durch die Schwerkraft fällt der Restbeton nach unten und wird dort zur Wiederverwertung aufgefangen und abtransportiert. Jedes beliebige Gerinne kann in einem Zeitraum von 3 bis 10 Minuten auf diese Weise vollautomatisch hergestellt werden. Die frei programmierbare Gerinneherstellung ist somit eine echte Alternative zur automatischen Schachtunterteilerfertigung.

Das neue Verfahren weist folgende Vorteile auf:

- die programmgesteuerte Herstellung beliebiger Gerinneausführungen ist vollautomatisch, geometrisch optimiert und sehr formgenau
- die Schachtunterteile sind aus einem Guss (monolithisch)
- Spitzenden sind maßgenau durch das Abbinden auf den Profiliringen
- durch die frühe Entschalung wird der Formenaufwand minimiert



Programmgesteuert wird jedes beliebige Gerinne in den bereits vorhandenen Auftritt eingearbeitet.



Das monolithische Schachtunterteil befindet sich bei der Fertigung und beim Weitertransport in umgekehrter Lage auf Untermuffen und Stützkernen ruhend.



Monolith nach der Entfernung des inneren Stützkernes



Der teilerhärtete Beton wird mit hoher Geschwindigkeit und geringen Antriebsleistungen abgetragen und es entsteht ein exaktes Gerinne.

- die Gerinne können strömungstechnisch noch besser und vielfältiger ausgeführt werden
- die Werkzeugkosten und Antriebsleistungen der Fräsröbter sind wegen der noch geringen Festigkeit des Betons deutlich reduziert
- für die Gerinne werden keinerlei Formteile und Modelle benötigt, sondern lediglich ein Fräsröbter mit der entsprechenden Software
- das Verfahren ist geeignet für Schächte mit Nennweite 1.000, 1.200 und 1.500 mm
- der anfallende Restbeton wird wirtschaftlich wiederverwertet
- Personalaufwand und Kosten können erheblich gesenkt werden
- geringerer Platzbedarf

Weitere Informationen:

PRINZING
TOP-WERK PARTNER

Prinzing GmbH
Anlagentechnik und Formenbau
Bruckfelsstraße 9
89143 Blaubeuren, DEUTSCHLAND
T +49 7344 1720
T +49 7344 17280
info@prinzing-gmbh.de
www.prinzing-gmbh.de