

MAMMUT

BOXCULVERTANLAGEN FÜR IHREN ERFOLG – BFS – DER TECHNOLOGIEFÜHRER



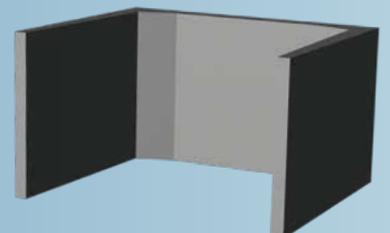
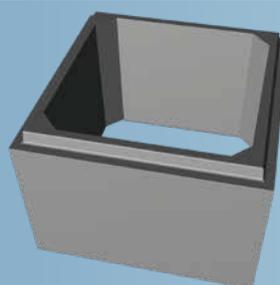
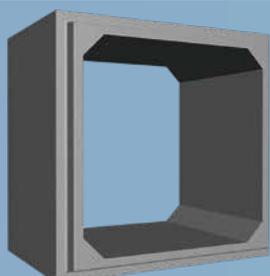
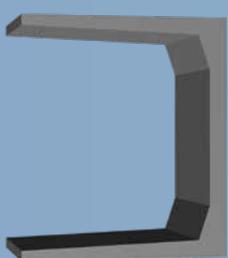
BFS

Part of the Afinitas family

MAMMUT

Die MAMMUT von **BFS** ist das leistungsfähige und robuste Kraftpaket zur Herstellung von Boxculvert-Produkten und sonstigen großformatigen Betonfertigteilen. Kraftvolle Vibrationstisch-Technologie sorgt für eine rationelle Fertigung bei höchsten Qualitätsansprüchen.

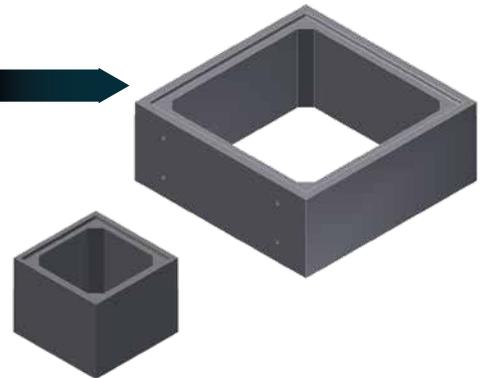
MAMMUT-PRODUKTE:



MAMMUT VORTEILE AUF EINEN BLICK

1 Bandbreite

Je nach Anforderung kann aus verschiedenen Maschinengrößen ausgewählt werden – von der kleinen M4030 (Tischfläche 4m x 3m) bis zur großen M8668 (Tischfläche 8,6m x 6,8m).



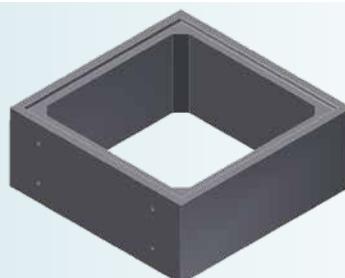
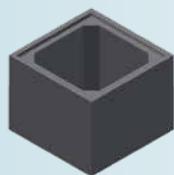
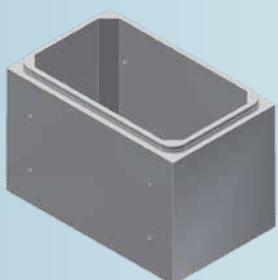
2 Produktqualität

Perfekte Maßgenauigkeit und saubere Produkt-Oberflächen sind die Merkmale der Mammut.



3 Wartungsarm

Temperaturunempfindliche Vibratoren mit externem elektromotorischem Zentralantrieb sind selbst bei schwierigen Klimabedingungen extrem wartungsarm und sichern eine störungsfreie Produktion.



*Hier geht's zum
Produktvideo:*





Die vorbereiteten Bewehrungskörbe auf den Untermuffen werden per Kran mit dem Formmantel abgeholt und über den Formkern in der Anlage gestellt.



Mit stabilen hydraulischen Klemmböcken wird der Mantel samt Untermuffe auf dem Rütteltisch verspannt ...

Nachdem der Produktionsvorgang abgeschlossen ist, wird der Formmantel samt Untermuffe, Produkt und Spitzendformer schonend angehoben. Somit ist eine höchste Maßgenauigkeit garantiert und die Box kann zum Aushärten abgestellt werden. Wenn die Verriegelung zwischen Mantel und Untermuffe gelöst ist, kann der Mantel abgehoben werden und steht für den nächsten Zyklus zur Verfügung. Zur Optimierung des Spitzendes verbleibt der Spitzendformer noch eine gewisse Zeit auf dem frischen Produkt.

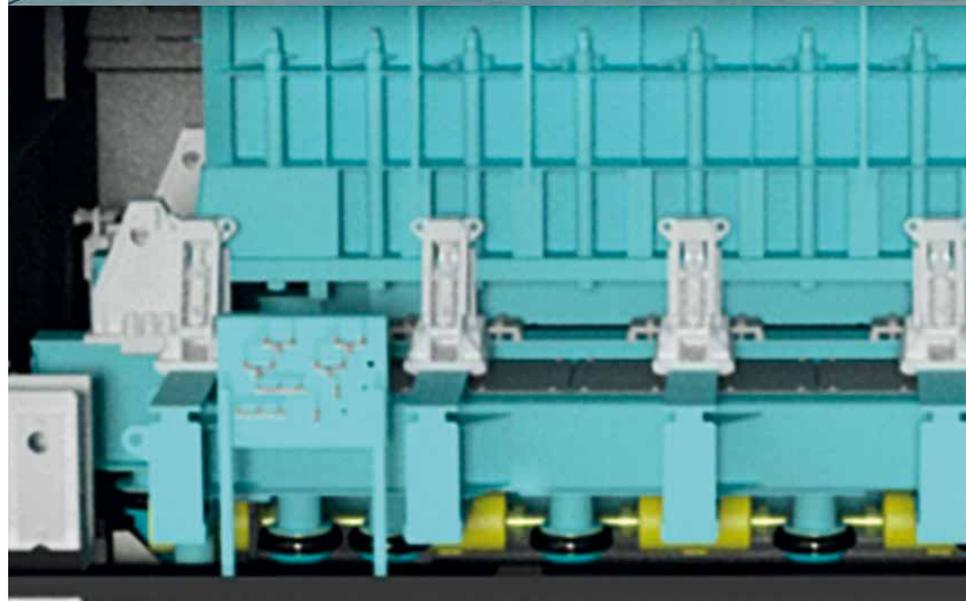
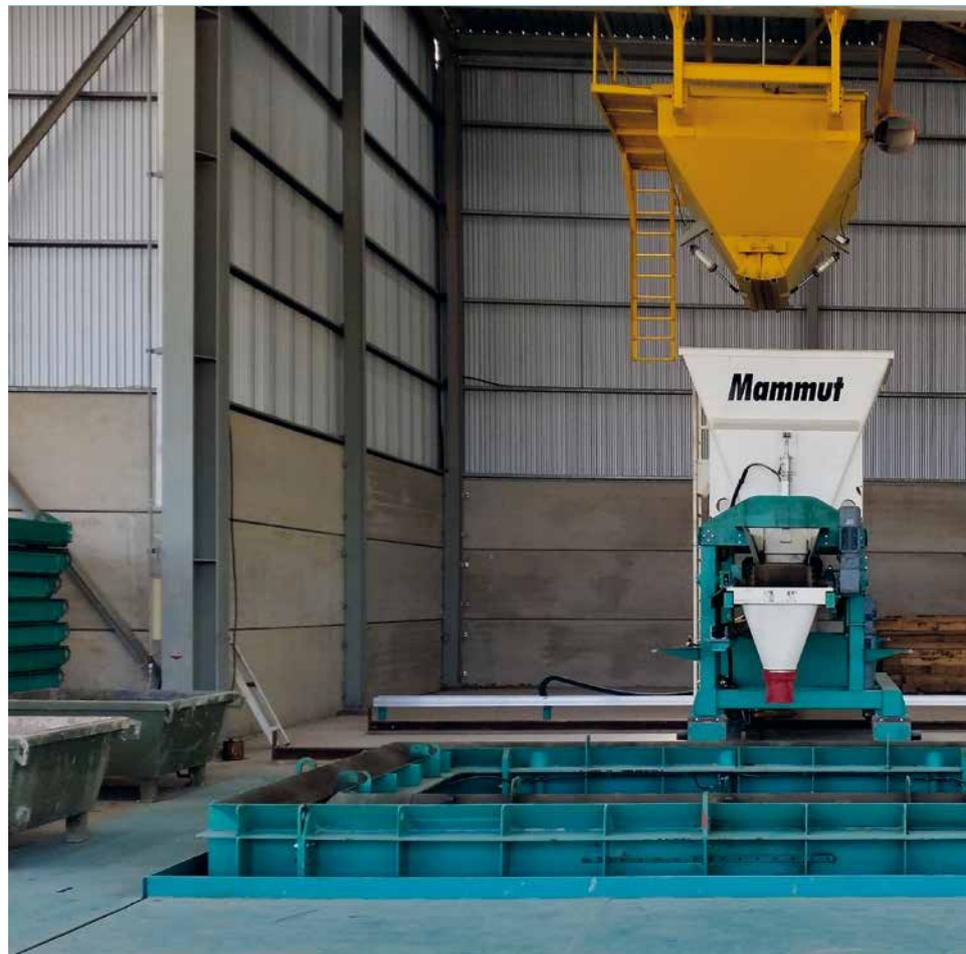


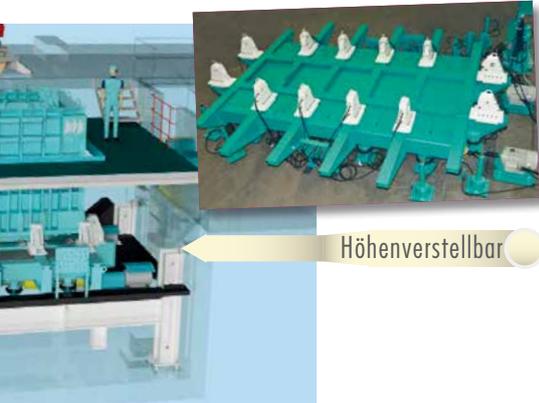
Beim Spitzendformer ist jede gewünschte Fügung möglich. Das Spitzende wird mittels acht im Formmantel integrierter hydraulischer Klemmzylinder unter Vibration ausgeformt. Auch dieser Abschnitt der Fertigung läuft vollständig automatisiert ab. Alle Parameter sind über den integrierten Touch-Bildschirm frei wählbar.

Folgende Optionen stehen zur Verfügung:

- Höhenverstellbarer Grundrahmen für den Rütteltisch für den Einsatz von verschiedenen Formenhöhen
- Schwenkpressereinrichtung zum Ausformen der Rohrspitzen
- Halb- oder vollautomatische Kranentschalung
- Rohrhandlungsausstattung
- Ausrüstungen für Wendeformeinrichtungen (z.B. für Bodenteil- und Behälterfertigung)

BFS-MAMMUT





Höhenverstellbar

...und die Schnellverriegelung ermöglicht, sie frei auf dem Tisch zu verschieben, was die Fertigung unterschiedlicher Produktgrößen und -typen erlaubt. Der MAMMUT-Rütteltisch ist sehr stabil und verwindungssteif gebaut und zeichnet sich durch gleichmäßige und kraftvolle Schwingungsentfaltung über die gesamte Tischfläche aus. Hier kommt das pneumatisch gesteuerte Niveauregulierungssystem zum Einsatz – so verfügt dieser Rütteltisch auch bei großen Produkten noch über enorme Leistungsreserven.



Der Bunker des Betonbeschickers wird per Förderband oder Kübelbahn befüllt.

Die CNC-gesteuerte Anlage fährt die jeweilige Produktgeometrie präzise ab. Dabei garantiert das exakte Zusammenspiel von vorprogrammierter Regelung der Fördermenge und dem integrierten Lasermesssystem eine gleichmäßige Füllhöhe der Formen.

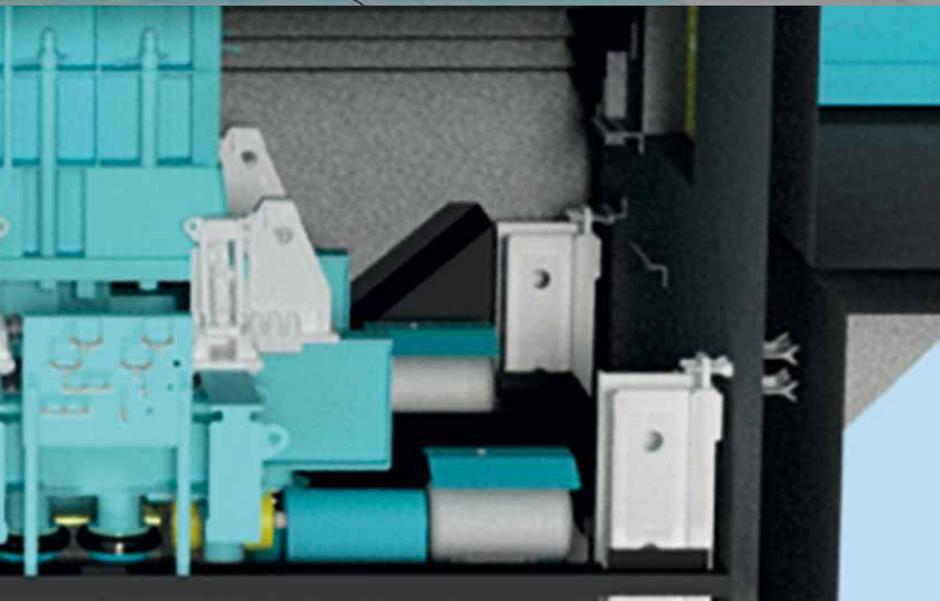
Dieser Vorgang erfordert keinerlei manuelle Eingriffe des Maschinisten, da die Bahnsteuerung sowie die frequenzgeregelte Rüttlung komplett CNC-gesteuert sind. Die MAMMUT erzielt eine optimale und gleichmäßige Verdichtung.



Bei der Betonbeschickung kann zwischen zwei Systemen gewählt werden.

- Linearbeschickung (x/y) für sehr große Produkte und Doppelboxproduktion (Bild 1)
- Schwenkbeschickung mit rotierendem Abwurfband und CNC-Füllspursteuerung (Bild 2)

Optional können beide Beschickungssysteme mit Laser-Füllhöhensteuerungen ausgerüstet werden.



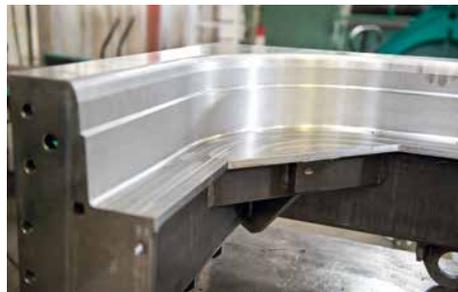
MODU-MOULD

Mit dem ausgefeilten Baukastensystem MODU-MOULD bietet **BFS** ein durchgehendes Konzept. In kleinen Baugrößenschritten können durch verschiedene Bauelemente unterschiedlichste Formdimensionen zusammengestellt werden.



Innenformen, Außenformen, Untermuffen, Spitzendformer – alles aus dem Modularbaukasten reduziert Investitionskosten und erhöht die Produktionsflexibilität. MAMMUT-Formen können ausgestattet werden mit:

- Hebeankerhaltevorrichtungen
- Transportlochvorrichtungen
- Montagezugvorrichtungen
- Bewehrungszentrierenrichtungen
- HDPE-Liner-Ausstattung
- Haltevorrichtungen für Montageschienen



HOTLINE: Serviceeinsätze & Beratung
 Tel.: +49 7344 9603-55
 E-Mail: bfs.service@hp-bfs.com

ERSATZTEILE:
 Tel.: +49 7344 9603-77
 E-Mail: bfs.spareparts@hp-bfs.com



„Je nach Produkt und Beladung wird jede MAMMUT auf die Bedürfnisse unserer Kunden in Bezug auf Beladungskapazität, Rüttelleistung und Maschinesteuerung individuell an die Anforderungen angepasst.“

Daniel Bühler & Klaus Müller
 Geschäftsführer, **BFS** GmbH



BFS Betonfertigteilesysteme GmbH
 Dr.-Georg-Spohn-Straße 31
 89143 Blaubeuren
 Germany
 Phone +49 7344 96030
 BFS.info@hp-bfs.com
 www.hp-bfs.com

HawkeyePedershaab
 506 S. Wapello St.
 Mediapolis, Iowa, 52637
 United States of America
 Phone +1 (319) 394 3197
 info@hpct.com
 www.hpct.com

HawkeyePedershaab
 Saltumvej 25
 9700 Brønderslev
 Denmark
 Phone +45 9645 4000
 pedershaab@hpct.com
 www.hpct.com



The AFINITAS family of brands