

Références 2010

Société :
Peneder Stahl GmbH
Autriche



STAHL

Le client :

Composants en tôle ou en acier nécessitant une précision au millimètre ou halls complets en acier : la construction métallique sur mesure et le toit en arc multifonctionnel et polyvalent ont acquis à Peneder la réputation d'un partenaire fiable dans tous les projets pointilleux de la construction métallique. En effet, l'entreprise associe son avance technique à des solutions architecturales ambitieuses.

Sur son site de 26.000 m² à St. Martin dans le Kreis de Inn (OÖ), l'entreprise entrepose 10.000 tonnes d'acier pour une grande flexibilité. Chez Peneder, les poutres métalliques sont soumises au sablage, sciées, percées, soudées, traitées en surface puis transportées par camion. L'entreprise traite des pièces d'une longueur allant jusqu'à 24 mètres.

« Il faut seulement neuf jours pour réaliser les composants souhaités dans une excellente qualité ; le cas échéant, ils peuvent être livrés directement sur le chantier », c'est ainsi que décrit M. Florian Peneder, gérant de la société, l'ensemble des services proposés par l'entreprise. Sur demande, Peneder se charge des calculs statiques, des études et du montage.

Les machines :

Machines KALTENBACH mises en œuvre

Scies HDM 1431 / KBS 1551 / KBS 1301

Scies perceuses HDM 1431/KDX 1215/M 150 G

Perceuses KDX 1215/LB-NC 24 m / KDX 1215/LB-NC 12 m

Centre de grugeage KC 1200/M 150 G

Ligne de transport vers les postes de pointage et de soudure

Trajets courts, grande flexibilité : la production dans l'entrepôt

KALTENBACH a développé le concept des installations en association avec Peneder et a transposé toutes les idées dans la pratique. La ligne de production a été entièrement conçue et réalisée pour un traitement en continu de 60 to/jour.

Les machines ont été installées au centre de l'entrepôt des profilés acier et sont approvisionnées de part et d'autre en profilés nécessaires provenant directement du stock au moyen des grues de levage magnétiques.

Des rouleaux de liaison montés sur les côtés des machines garantissent une flexibilité maximale car ils permettent le transport de chaque profilé directement du stock vers la machine adéquate. Pour lever les profilés, Peneder a développé et intégré des dispositifs de retournement hydrauliques dans les rouleaux d'entrée des scies. Toutes les scies et la machine combinée peuvent alimenter le stock de sortie des produits ou le centre de grenailage GW2500-820

installé au centre des machines grâce à un système de transport adéquat.

Un convoyeur central approvisionne les centres de perçage et de grugeage en fonction des besoins.

Après le traitement par machines, les profilés accèdent dans une zone de distribution conçue spécifiquement pour Peneder, où les profilés sont assemblés dans les règles de l'art, complétés par les pièces soudées et mises à disposition pour l'usinage ultérieur sur les postes de pointage et de soudure.

Automatisation :

Solutions individuelles pour un débit optimal

Les données de traitement sont transmises directement par le système central aux machines. Pour une attribution correcte aux différentes machines, le système reçoit des consignes qui lui facilitent l'attribution des profilés à traiter.

Des supports magnétiques développés spécialement pour Peneder et montés sur les pièces usinées permettent à tout moment d'identifier un profilé se trouvant sur la ligne de production. Ce marquage permet à chaque opérateur d'envoyer le profilé terminé à la prochaine machine en saisissant son lieu de destination. Afin que les profilés s'arrêtent au bon endroit, les convoyeurs sont dotés de déclencheurs photoélectriques.

Zeichen: 3580