

---

## Betonstahl-Coils magnetisch umschlagen

---

### Betonstahl-Coils sicher transportieren

---

Nicht nur Betonstabstahlbunde, auch Betonstahl-Coils in verschiedenen Dimensionen, können mit einer Magnethebeanlage von TRUNINGER sicher transportiert werden. Bei guter Unterlage können Betonstahl-Coils frei aufeinander gestapelt werden, sowohl mit Coilachse horizontal wie mit Coilachse vertikal. Die Coils müssen jedoch formstabil, d.h. satt gewickelt und abgebunden sein.

Die Begrenzung „Stapelhöhe gleich Mannhöhe“ existiert mit einer Magnetanlage nicht mehr.



*Figure 1: Keine Begrenzung der Stapelhöhe bei Einsatz einer Magnethebeanlage*

Beim Gebrauch einer Magnetanlage für Betonstahl-Coils ergeben sich folgende

### **Vorteile**

- Kein Aufenthalt von Personen im Umschlagbereich
- Kein riskantes Klettern auf Materialstapel
- Kein Hantieren mit Ketten und mechanischen Greifer (Qualitätseinbusse)
- Keine Gänge zwischen den Materialstapeln nötig
- Keine Distanzhölzer zwischen den Coils notwendig
- Bedienung erfolgt bequem mittels Kabinen- oder Funkfernsteuerung
- Keine Bedienhilfskräfte nötig

### **Ihr Nutzen**

- Weniger Unfälle, grössere Sicherheit
- Höhere Lagerdichte
- Schnellere Umschlaggeschwindigkeit
- Geringere Personalkosten

## **Vielseitiger Anwendungsbereich**

---

### **Stahlwerk**

Im Stahlwerk müssen grosse Durchsatzmengen bewältigt werden. Der magnetische Transport von mehreren Betonstahl-Coils wird durch eine kundenspezifische Anordnung der Magnete an der Traverse möglich. Die Coils können mit Coilachse parallel zur Traverse oder mit Coilachse quer zur Traverse transportiert werden (siehe Figure 2). Damit kann der Magnetgreifer optimal auf die Produktionslinie und die Produktionsmenge angepasst werden.



*Figure 2: Magnetischer Transport von Coillagen im Stahlwerk*

Der Einsatz von TRUNINGER Heissmagneten (siehe Dokument „Lasttemperatur > 120°C“) lässt auch den magnetischen Abtransport von heissen Betonstahl-Coils bis 450°C° aus der Produktionslinie ins Lager zu.

## Logistikdienstbetrieb

Die Lösungen beim Logistikdienstbetrieb hängen ebenfalls vom Materialfluss, den Logistikhilfsmitteln und der Durchsatzmenge ab. Auch hier bietet TRUNINGER eine Vielzahl von Möglichkeiten den Warenfluss optimal zu gestalten. Stellvertretend sei hier der flexible Einsatz eines Mobilkranes zum magnetischen Entladen von Betonstahl-Coils ab Eisenbahnwaggon erwähnt (Figure 3).



Figure 3: Mobile Magnethebetechnik für schweren Betonstahl-Coil-Transport

## Stahlhändler / Anarbeitungsbetrieb

Der magnetische Umschlag von einzelnen Betonstahl-Coils macht beim Stahlhändler und beim Anarbeitungsbetrieb durchaus Sinn. Die auf Seite 2 genannten Vorteile und deren Nutzen lassen sich auch bei kleineren Durchsatzmengen erzielen. Speziell die hohe Lagerdichte ist ein wesentlicher Erfolgsfaktor (siehe Figure 4).

Daraus ergibt sich folgendes

### Fazit

- Auf gleichem Raum werden Sie bedeutend mehr Material lagern
- Bei gleichem Lagerbestand können Sie das Lager verkleinern oder für andere Zwecke nutzen
- Wesentliche Zeitersparnis durch kurze Fahrdistanzen bei Kompaktlagerung

Der Materialumschlag mit Magnethebetechnik von TRUNINGER eröffnet Ihnen in der Lagerhaltung neue Perspektiven. Überzeugen Sie sich.



*Figure 4: Hohe Lagerdichte durch magnetische Kompaktlagerung*