

Batterieformen sind in individueller Schalttafelgröße, Anzahl der Gießfächer und als Einzel- oder Doppel-batterieform lieferbar. Die Anzahl der Schottwände bestimmt dabei die Anzahl der Gießfächer, die entsprechend der gewünschten Fertigungskapazität variabel anpassbar sind. Durch die feinebenen Batterieschalungen erhalten die Betonelemente beidseitig metallschalungsglatte Oberflächen.

An den Schottwänden sorgen Hochfrequenzrüttler für eine effiziente Verdichtung des frisch eingebrachten Betons. Auf Kundenwunsch wird die Batterieform mit einem Heizungssystem ausgestattet, um das Aushärten des Betons zu beschleunigen. Die Schottwandpakete werden durch Spannhydraulik begrenzt. Diese verspannen das gesamte Paket während der Produktion.



tecnocom S.p.A.

Via Antonio Zanussi, 305 • 33100 Udine - ITALY • Tel. +39 0432 621222 • Fax +39 0432 621200
 info@tecnocom.com • www.tecnocom.com

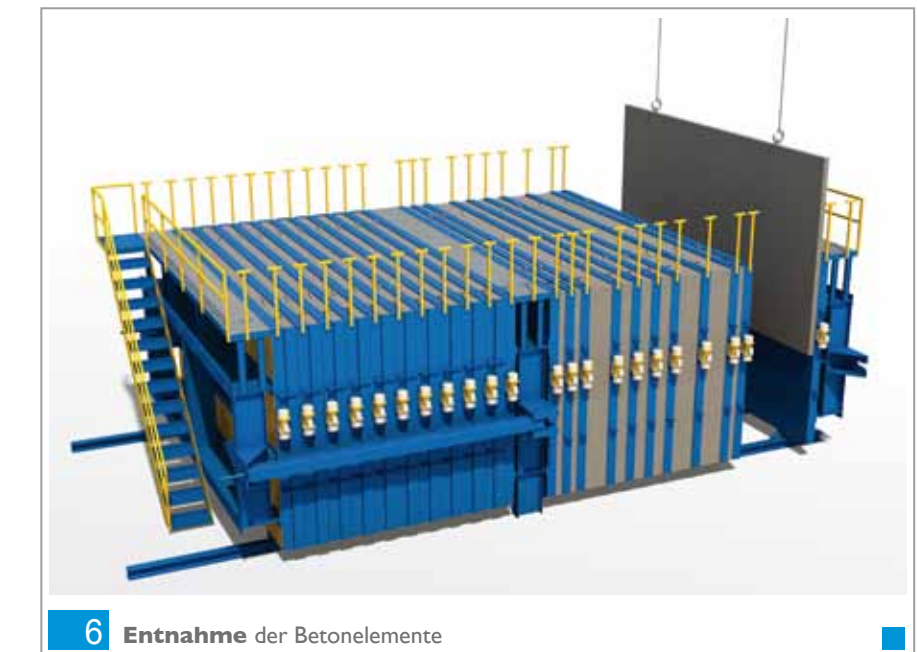
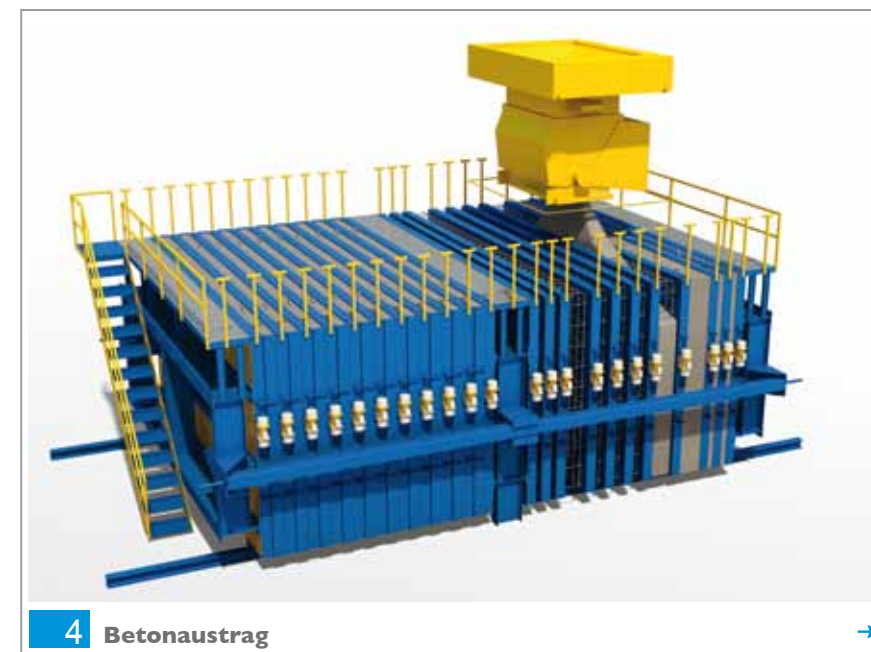
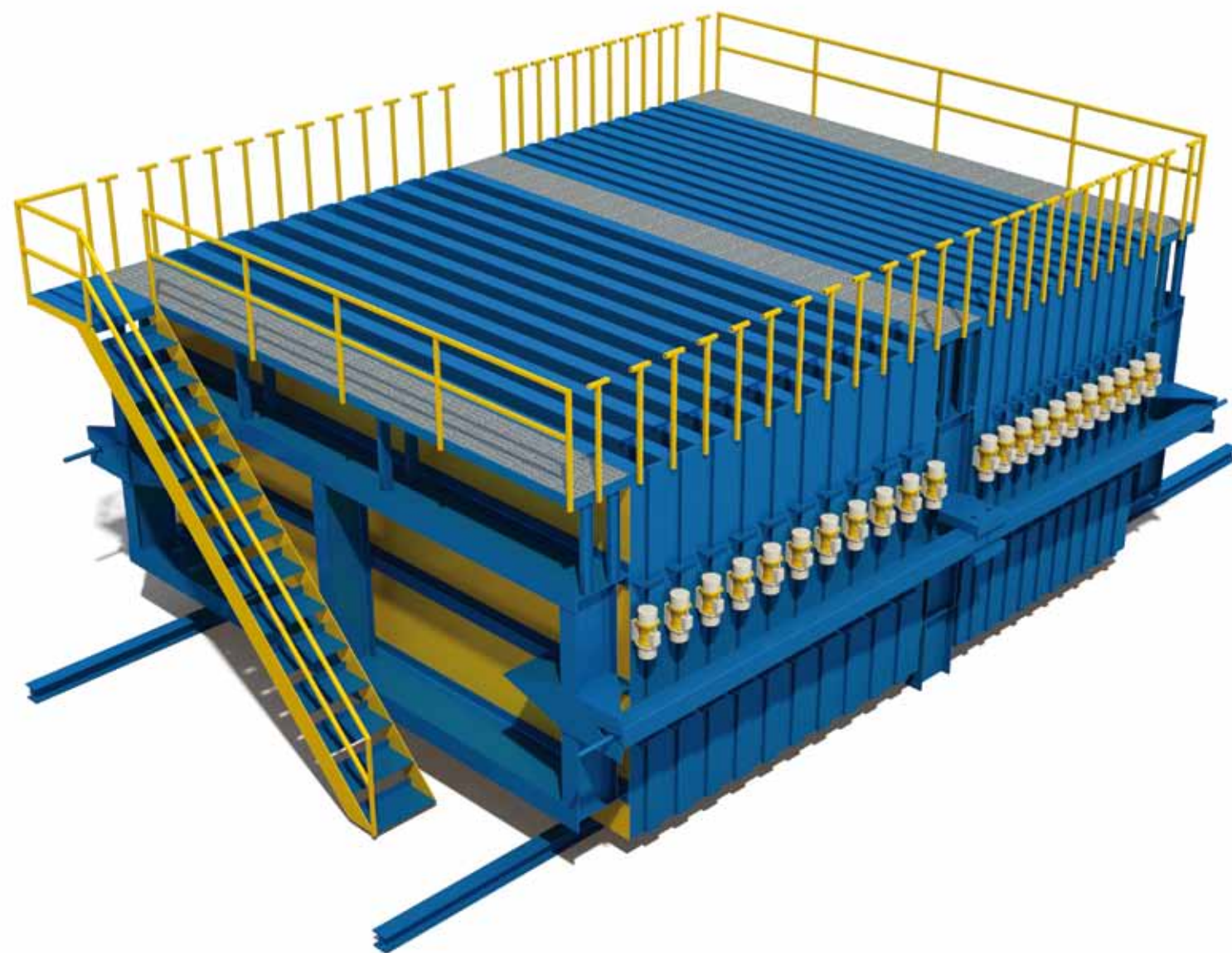


Batterieform

Hohe Produktivität auf kleinster Fläche

Batterief orm

Batterief ormen dienen der vertikalen Produktion von einschichtigen, großflächigen und schlaffbewehrten Betonelementen in verschiedenen Abmessungen und Stärken. Sie bestehen aus Schottwänden, zwischen denen mehrere Betonelemente gleichzeitig geformt werden können. Der wesentliche Vorteil der vertikalen Produktion besteht in der großen Anzahl an Betonelementen, die auf kleinster Fläche gleichzeitig produziert werden können.



Produktionsablauf

BATTERIEFORM