

Rollmaster 40 W

For many years STEMA/PEDAX have been successful by having a very close cooperation with German, English and Scandinavian rebar shops in developing new technologies for the production of stirrups, straight bars and reinforcements. The newest development within machines and systems for production of welded rollmat is the patented Rollmaster 40 W, which has been developed in cooperation with Danstål Armering A/S in Denmark and Express Reinforcements in the United Kingdom.

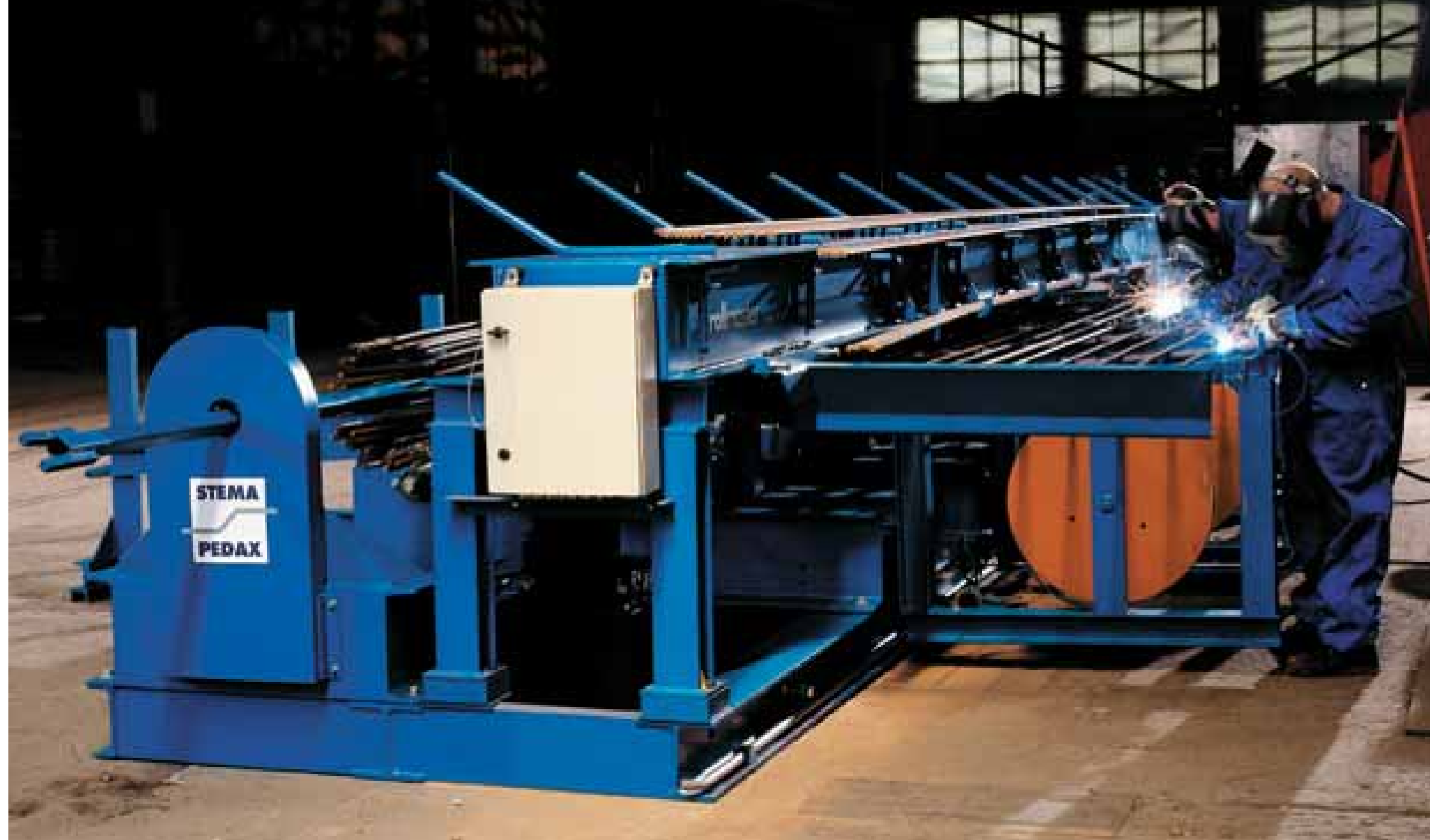
Danstål Armering A/S was the first company in Denmark to introduce rollmat for reinforcing large surfaces on building sites. As a supplement to conventional welded mesh or when reinforcing steel with a diameter of 16 mm or more is utilised, the use of rollmat has a great economical advantage. Laying of rollmat is 4 times faster than laying and binding of conventional welded mesh, and approx. 25% of the material is saved because of the smaller overlaps.

Rollmaster 40 W makes welded rollmat with a bar diameter of up to 40 mm and a width of 2-3 m up to 12 m (standard) and in lengths of up to 40 m depending on the diameter and weight of the roll. Rollmats of up to 5 tons can be made. The rollmat is rolled up tightly (patented system), which ensures a safe transport as well as easy and exact unrolling on the building site.

Durante muchos años STEMA/PEDAX ha tenido mucho éxito colaborando con algunos talleres de ferralla alemanes, ingleses o escandinavos en lo que se refiere al desarrollo de nuevas tecnologías para la producción de estribos, barras rectas y armaduras. La última novedad en el área de máquinas y sistemas para la fabricación de malla enrollable soldada es la máquina patentada Rollmaster 40 W, que ha sido desarrollada en colaboración con Danstål Armering A/S en Dinamarca y Express Reinforcements en el Reino Unido.

Danstål Armering A/S fue la primera empresa en Dinamarca que introdujo la malla enrollable para armar grandes superficies en construcciones. Como complemento a las mallas tradicionales o cuando es necesario utilizar armaduras con un diámetro de 16 mm o más, el empleo de la malla enrollable es una gran ventaja económica. La colocación de las barras es cuatro veces más rápida que la colocación y el atado de acero corrugado de la manera tradicional, y hasta se ahorra un 25% del material ya que los solapes son menores.

Rollmaster 40 W produce malla enrollable soldada con un diámetro de barra de hasta 40 mm y con una anchura de 2-3 m hasta 12 m estándar y en longitudes de hasta 40 m, dependiendo del diámetro y del peso por rollo. Se pueden producir mallas de hasta 5 toneladas de peso. La malla se enrolla muy tensada (sistema patentado), lo cual asegura un transporte seguro además de un desenrollado fácil y exacto en la obra.



- a saving of 80% in binding/ laying time on site
- a saving of 25% in material
- less crane time
- faster building time
- better quality

- un ahorro del 80% en el tiempo de atado/colocación en el sitio
- un ahorro del 25% en material
- se utiliza menos tiempo con la grúa
- más rapidez en la construcción
- mejor calidad

Rollmaster 40 W
State-of-the-art technology from STEMA/PEDAX Group

Nueva creación tecnológica del grupo STEMA/PEDAX

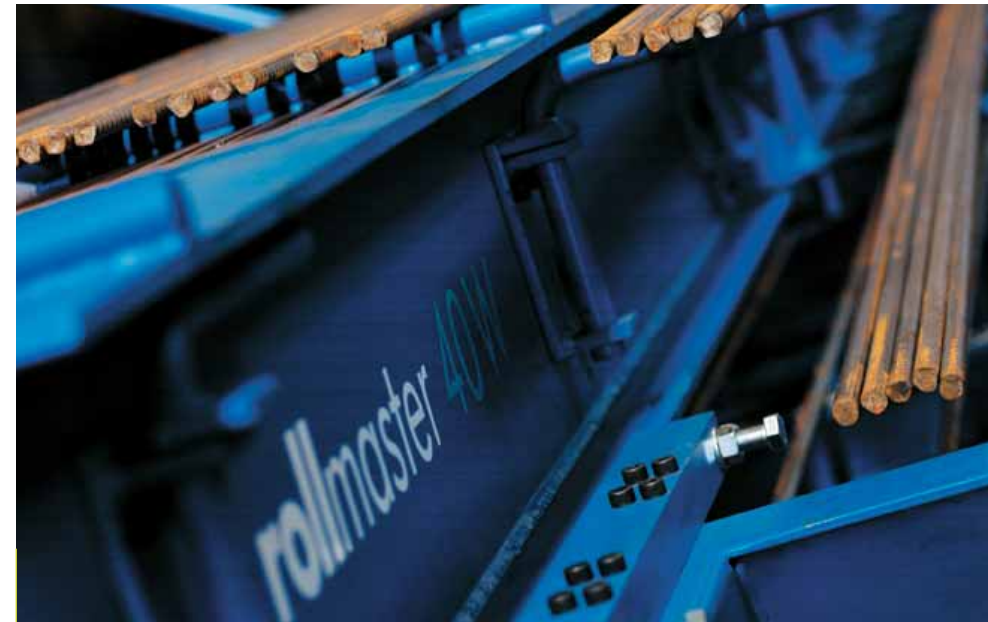


The bars are easily placed in the jigs of the welding station, then they are spot welded on the flat strip, which ensures that the rollmat can be rolled up tightly with a rotation movement.

Las barras de acero corrugado se colocan fácilmente en la plantilla de la estación de soldadura después de lo cual se sueldan por puntos a la lámina de acero, lo cual asegura que la malla se pueda enrollar muy tensada con un movimiento de rotación.

Production of \varnothing 16 mm rollmat, 12 m wide and weighing 1500 kg would be approx. 8-10 tons per shift.

Aquí se ve cómo se fabrica malla enrollable con un diámetro de 16 mm, una anchura de 12 m y un peso de 1500 kg. Producción aprox. 8-10 toneladas por turno.





As an option, different feeding devices can be supplied for the Rollmaster 40 W so that it is possible to feed the machine directly from a Cadomatic, Combiline, Metax or a Quadromatic/Unicut.

Rollmaster 40 W is supplied in standard versions of 9, 12 and 15 m. However it can also be supplied in other customer-specified versions.

Como opción se pueden entregar diferentes dispositivos de alimentación para la Rollmaster 40 W de manera que se puedan introducir las barras directamente desde la Cadomatic, Combiline, Metax o la Quadromatic/Unicut.

Rollmaster 40 W se suministra en versión estándar de 9, 12 u 15 m, sin embargo, también se puede suministrar para otras dimensiones.

Rollmaster 40 W

The machine requires only two operators even for production of a rollmat with a bar diameter of 32 mm or 40 mm and a width of 12 m, since a feeding device can be supplied as an option for feeding the bars into the jigs without using extra manpower.

After the rollmat has been completely welded, it is rolled up tightly and then tied with wire. The operator marks the rollmat so that it is easy to see in which direction it is to be unrolled at the building site. Subsequently, the rolling device is tipped, placing the rollmat into a buffer station. From here the crane can transport it to a storage yard or directly onto the lorry.

La máquina es manejada por un máximo de dos operarios, incluso cuando se trata de la fabricación de malla enrollable con un diámetro de 32 ó 40 mm y una anchura de 12 m, ya que como opción se puede entregar un dispositivo de alimentación para introducir las barras en la plantilla sin utilizar mano de obra extra.

Después de que la malla enrollable se haya terminado de soldar, se enrolla en forma de alfombra muy tensada, atándose con alambre de acero. El operario marca la malla enrollable, de tal manera que se pueda ver con facilidad en qué dirección se tiene que desenrollar en la obra. A continuación el dispositivo para enrollar vuelca la malla enrollable en un compartimento de parada desde el cual la grúa la lleva al lugar de almacenamiento o directamente al camión.



The last welding station at each end of the machine is adjustable (patented) so that overlapping can be optimised after unrolling.

La última estación de soldadura es regulable en los dos extremos (sistema patentado), de tal manera que se puede optimizar el solapado después de desenrollar la malla.

When the rollmat is tied up, the rolling device can be tipped (patented), to place the rollmat into a buffer station. From the buffer it can then be removed with a crane.

Cuando la malla enrollable se ha atado, el dispositivo de enrollado (sistema patentado) vuelca la malla en un compartimento de parada. De ahí se puede sacar con una grúa.





The rollmat is placed in a buffer station from which it can be removed with a crane. Up to 5 rollmats can be lifted at the same time, which saves crane time at the building site.

La malla enrollable se desenrolla en el compartimento de parada desde donde se puede sacar con una grúa. Se pueden levantar a la vez hasta 5 mallas enrollables, lo cual ahorra tiempo de grúa en la obra.



Hydraulic station for control of the tipping device (patented). Electric motor for control of the rolling device.

Grupo hidráulico para el control del mecanismo de volcado (sistema patentado). Motor eléctrico para el control del dispositivo de enrollado.



Heavy-duty rolling up device (patented) for rollmat without welding. It ensures a very tight and firm rollmat, which can be transported on a lorry and lifted by crane without collapsing.

Dispositivo de enrollado heavy-duty (patentado) de la malla enrollable sin soldadura. Asegura una malla muy tensada y fija, que puede ser transportada en un camión y levantada por una grúa sin que se caiga.



Two control panels for controlling the functions of the machine

Dos paneles para el control de las funciones de la máquina

Top right: The rollmat can easily be unrolled by two workers without using a crane.

Dos personas pueden desenrollar fácilmente la malla enrollable sin necesidad de utilizar grúa.



Technical specifications / Especificaciones técnicas

Rollmaster 40 W	
Wire diameter/Diámetro del acero	Max. \varnothing 40 mm
Gross weight/Peso total 9/12/15 m	8000/10000/12000 kg
Machine dimensions/ Dimensiones de máquina	
Max. 9 m rollmat width/ancho de malla	W/A 320 x H/A 180 x L 1160 cm
Max. 12 m rollmat width/ancho de malla	W/A 320 x H/A 180 x L 1460 cm
Max. 15 m rollmat width/ancho de malla	W/A 320 x H/A 190 x L 1760 cm
Operating voltage/Suministro de corriente	3 x 400V/50 Hz (other on request) (otros tipos a petición)
Hydraulics/Hidráulica	4 kW, 20 l/min, 100 bar
Drives/Potencia instalada	2,25 – 4 kW depending of machine size/dependiendo del tamaño de la máquina

A standard machine includes / Una máquina estándar incluye

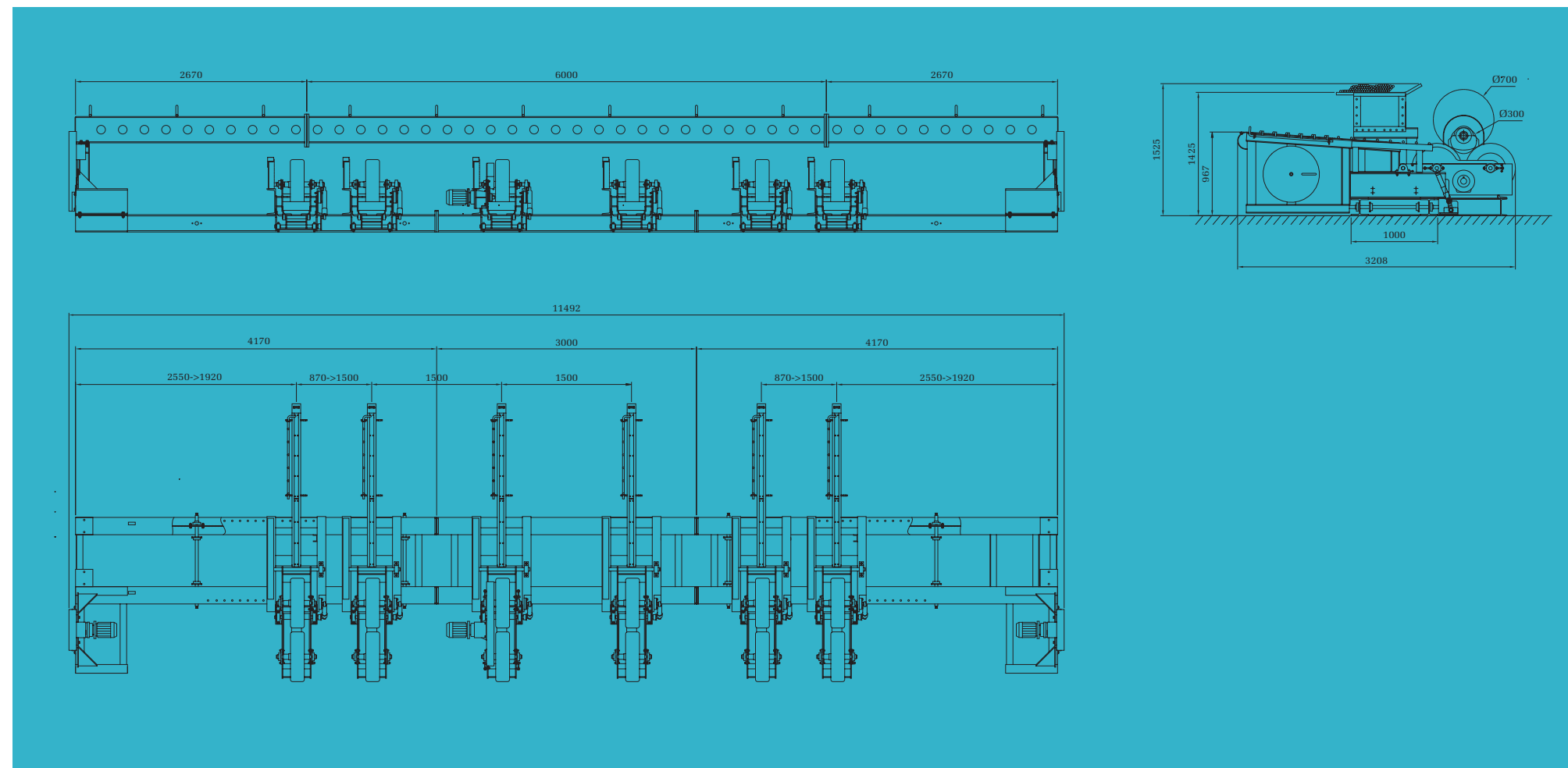
- Dimensions W320 x H180 x L1460 cm for rollmats having max. width of 12 m.
Dimensiones A320 x A180 x L1460 cm para mallas de un máx. de 12 m de ancho.
- Distance between the welding stations is 1500 mm.
La distancia entre las estaciones de soldadura es de 1500 mm.
- The first welding station in each end is manually adjustable. The others are fixed.
La primera estación de soldadura se puede ajustar manualmente en los extremos de la misma. Las otras son fijas.
- Can process different sizes of strap 20 - 40 mm wide.
Puede trabajar con bandas de acero de diferentes tamaños, es decir, de 20-40 mm de ancho.
- One shelf for raw material/Un estante para las barras.
- Can carry rollmats up to 5 tons/Puede portar mallas de hasta 5 toneladas.
- Jigs with 3 different spacings 100/150/200 mm.
Plantilla con ranuras a diferentes espacios: 100/150/200 mm.
- Kick-off device for fast emptying of the machine.
Dispositivo de entrega para el rápido vaciado de la máquina.
- Welding machines are not included/Las soldadoras no están incluidas.

Options at additional cost / Opciones (precio adicional)

- Extension with two shelves for raw material.
Extensión con dos estantes para las barras.
- Other spacings of the jigs/Otro tipo de espaciado en las ranuras de la plantilla
- Buffer storage for rollmats, customer made.
Almacén intermedio para las mallas, hecho para el cliente.
- Infeed conveyors according to customer's specifications.
Vías de alimentación según las especificaciones del cliente.

Other customer-specified needs that can be implemented on the standard machine can be offered/Se pueden ofrecer otros requerimientos específicos del cliente que puedan ser insertados en la máquina.

Subject to modifications/Reservado el derecho a modificaciones técnicas.



rollmaster 40 W

STEMA

PEDAX

STEMA has been engaged, since 1984, in the development, manufacture and marketing of highoutput, automatic machinery for producing stirrups from concrete reinforcing steel in coils. In 1997, STEMA took over the well-known Peddinghaus Baumaschinen GmbH, now operating under the name of PEDAX Bitburg Maschinenbau GmbH. As such, STEMA became one of the, if not the leading supplier of machines and complete rebar processing systems world-wide.

The company's headquarters are located at Kvistgård, Denmark, and the major production plant is in Bitburg, Germany. STEMA/PEDAX also has subsidiaries in USA, Brazil and Dubai in the United Arab Emirates.

The product program consisting of shearing and bending machines and complete lines for the processing of coil, bars and mesh is distributed world-wide by a broad network of more than 40 distributors.

Desde 1984 STEMA se ha dedicado al desarrollo, fabricación y comercialización de máquinas automáticas de alto rendimiento para la producción de estribos a partir de acero corrugado en bobinas. En 1997 STEMA adquirió la empresa Peddinghaus Baumaschinen GmbH de todos conocida, ahora llamada PEDAX Bitburg Maschinenbau GmbH. Después de esta adquisición, STEMA se convirtió en uno de los principales proveedores de máquinas y equipos completos para el proceso de acero corrugado a nivel mundial.

La oficina central de la sociedad está situada en Kvistgaard, Dinamarca, y la planta de producción más grande se encuentra en Bitburg, Alemania. STEMA/PEDAX tiene también filiales en EE.UU, Brasil y Dubai en los Emiratos Árabes Unidos.

El programa de productos incluye máquinas de corte y doblado además de líneas completas para el proceso de bobinas, barras y mallas, y es distribuido por todo el mundo por una amplia red de más de 40 distribuidores.



STEELMASTER



STEMA Engineering A/S
Hejreskovej 8
DK-3490 Kvistgaard
Tel +45 4912 7912
Fax +45 4912 7911
E-mail, info@stema.dk
Homepage, www.stema.dk

STEMA/PEDAX Middle East
P.O. Box 32336
UAE. Dubai
Tel +971 4227 2760
Fax +971 4227 2764
E-mail, hd@stema.dk
Homepage, www.stema.com

STEMA/PEDAX America Ltd.
Huddleston Business Center
Suite # 1
308 D-Bob Industrial Dr.
Peachtree City, GA 30269
Tel +1 770 486 1873
Fax +1 770 486 1874
E-mail, jm@stema.dk
Homepage, www.stema.com

STEMA/PEDAX Brasil Ltda
Rodovia MG30 km 18 Poupatuba
Nova Lima CEP 34000-000
BR-Belo Horizonte-MG
Tel +5531 3581 7271
Fax +5531 3542 8867
E-mail, ud@stema.dk
Homepage, www.stema.com



PEDAX Bitburg
Maschinenbau GmbH
Industriestrasse 5
D-54634 Bitburg
Tel +49 (0) 6561 9667-0
Fax +49 (0) 6561 9667-92
E-mail, sales@pedax.de
Homepage, www.pedax.de

NEW SYSTEM FOR PRODUCTION OF WELDED ROLLMAT
NUEVO SISTEMA PARA LA PRODUCCIÓN DE MALLA ENROLLABLE

UK

ES