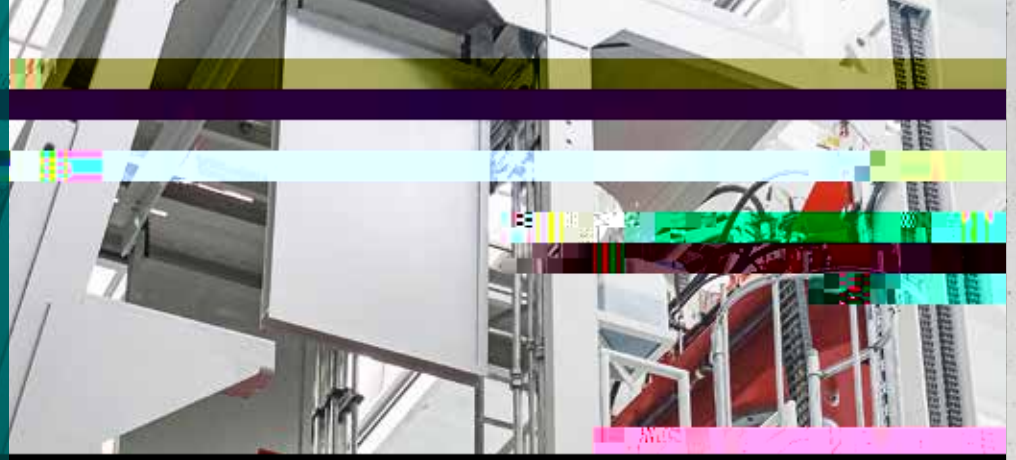


DE

A member of TOPWERK

PRINZING PFEIFFER

MASCHINEN UND FORMEN

ZUR HERSTELLUNG VON ROHREN, SCHÄCHTEN UND FERTIGTEILEN AUS BETON

UNSERE
VISION

Unsere Vision bei PRINZING PFEIFFER ist es, weltweit führend in der Maschineninnovation zu sein und den Maßstab für Spitzenleistungen bei der Herstellung von Betonprodukten zu setzen. Wir streben danach, die Zukunft der Branche durch nachhaltige Praktiken, Spitzentechnologie und ein unermüdliches Engagement für Qualität zu gestalten. Durch die Förderung einer Kultur der kontinuierlichen Verbesserung und Zusammenarbeit, wollen wir es unseren Kunden und Partnern ermöglichen, ihr höchstes Potenzial auszuschöpfen und Innovation und Erfolg für kommende Generationen zu sichern.

UNSERE
MISSION

Wir von PRINZING PFEIFFER haben es uns zur Aufgabe gemacht, Pionierarbeit für Innovationen in der Maschinenindustrie zu leisten und gleichzeitig unsere reiche Tradition seit 1862 zu wahren. Unsere Mission ist es, durch Spitzentechnologie, außergewöhnliche Qualität und unermüdliches Engagement für unsere Kunden weltweit immer wieder neue Standards in der Herstellung von Betonprodukten zu setzen. Wir streben danach,



550+

70

100+



750+

BETONFERTIGEILE FÜR INFRA TRUKUR PROJEKE





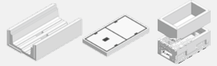
Die Kanalisation ist ein System, in erse
Rohr- und Schachtleitungen das erzeugte Schmutzwasser sowie Regen- und Fremdwasser gesammelt und nachfolgend zu einem Klärwerk oder in einen Vor futer weitergeleitet wird.
Das System ist essenziell, um eine übn-mäßige Verschmutzung von Flüssen und Gewässern zu unterbinden.





Wo Wohnhäuser, kleinere Siedlungen oder auch Industriebetriebe nicht an eine kommunale Abwasserversorgung angeschlossen werden können, sind Betonprodukte aus der Klärtechnik eine gute Wahl.
Das anfallende Abwasser wird umweltverträglich gereinigt und kann dem natürlichen Wasserkreislauf wieder zugeführt werden.





Um Energie- oder Datenkabel vor Umwelteinf üssen und Beschädigungen zu schützen, werden in vielen Infrastrukturbereichen die bewährten Kabelkanäle aus Beton eingesetzt. Verschiedenste Ausführungen und Größen sind herstellbar.



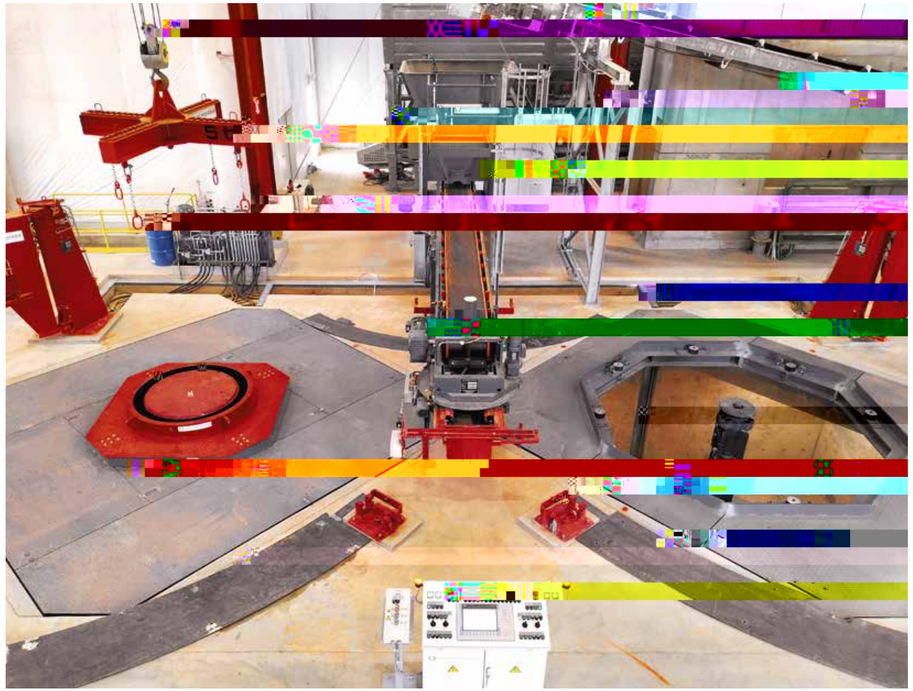


Das sichere Sammeln und Ableiten von Regenwasser bzw. Niederschlagswasser von Gebäuden, befestigten Flächen und Verkehrswegen wird aufgrund des Klimawandels immer wichtiger. Zuverlässige und nachhaltige Produkte zur Entwässerung erfüllen diese Anforderung und gewährleisten eine funktionsfähige Regenwasserentsorgung.



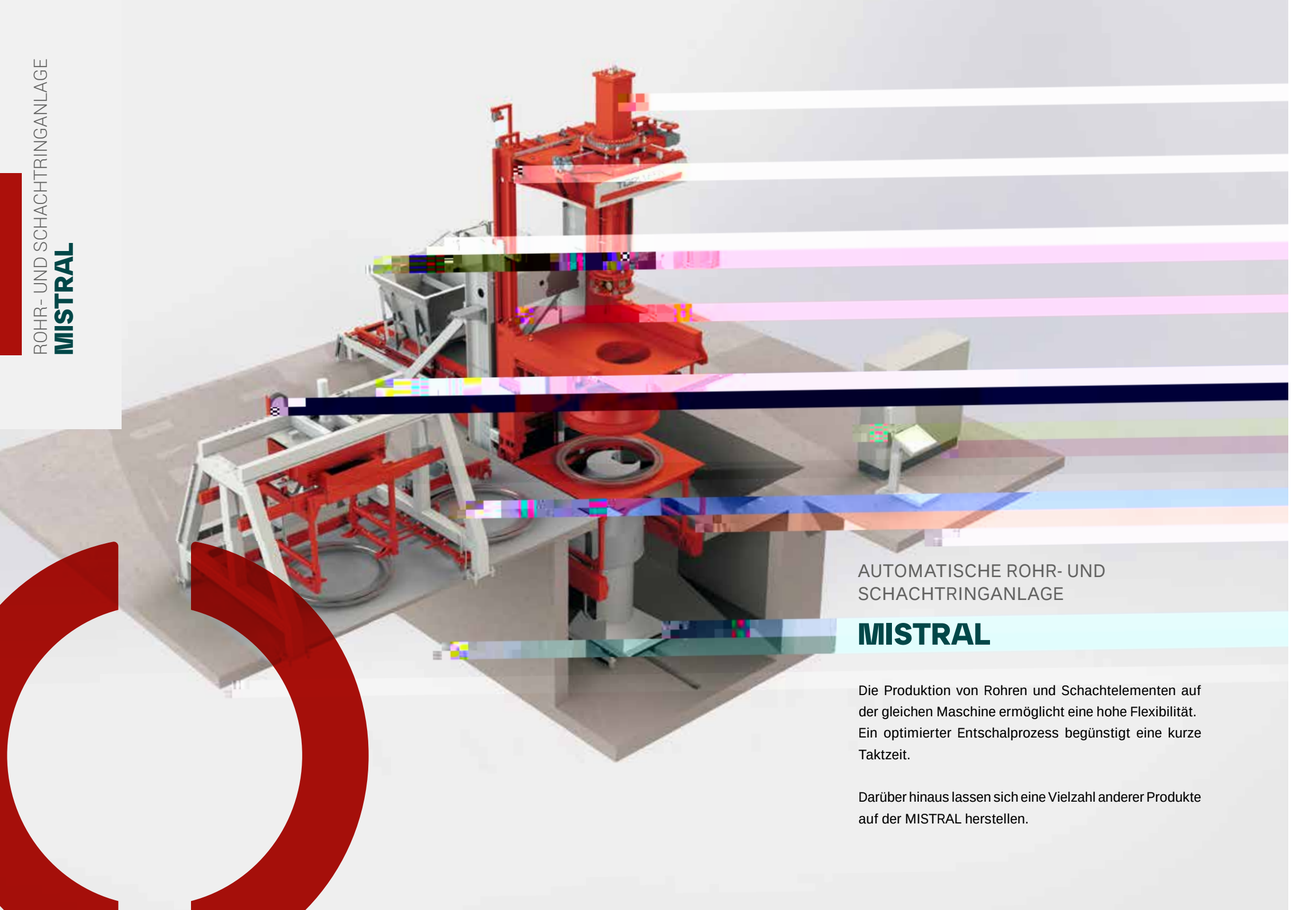


Besonders im Agrarsektor und im Straßen- und Landschaftsbau werden verschiedenste f ächige Betonprodukte eingesetzt. Hervorzuheben sind hier die großformatigen Spaltenböden aus Beton, welche bei der Agrar - Spaltenbodenhaltung Verwendung f nden, einer weit verbreiteten Haltungsform von Schweinen und Rindern in entio - nellen Landwirtschaft.



MASCHINEN UND FORMEN

ZUR HERSTELLUNG VON
ROHREN, SCHÄCHTEN UND FERTIGTEILEN AUS BETON



AUTOMATISCHE ROHR- UND SCHACHTRINGANLAGE

MISTRAL

Die Produktion von Rohren und Schachtelementen auf der gleichen Maschine ermöglicht eine hohe Flexibilität. Ein optimierter Entschalprozess begünstigt eine kurze Taktzeit.

Darüber hinaus lassen sich eine Vielzahl anderer Produkte auf der MISTRAL herstellen.

Bestens geeignet ist die MISTRAL zur Herstellung von

Produkten für die Kanalisation


Ausgleichsringe


Abdeckplatten rund


Abdeckplatten quadratisch


Schachtkonen


Schachtringe


Quadratschacht-böden


Schachtunterteile


Quadratschächte


Betonrohre


Eiprofilrohre Ovalrohre


Fußrohre

Produkten für die Klärtechnik und Regenwassernutzung


Dreikammerringe


Behälterkonen


Betonbehälter rund


Betonbehälter quadratisch


Abscheider

Produkten für die Entwässerung


Straßenabläufe (GB)


Straßenabläufe (IR)


Ablaufschächte


Sickerrohre


Sickerringe


Schlitzrinnenrohre

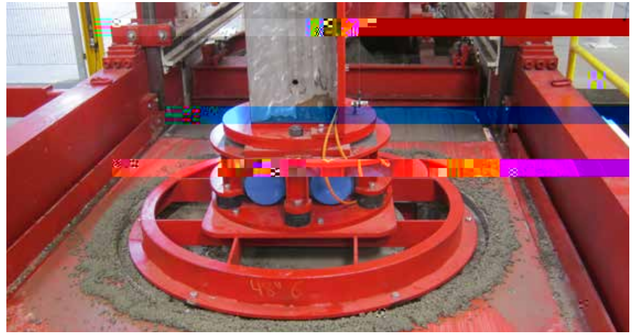

Schlitzrinnen

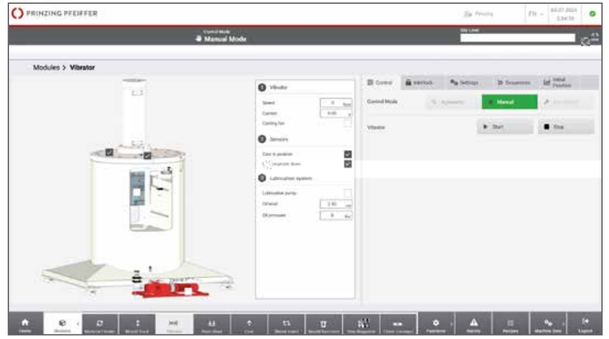
Produkten für die Energieversorgung und Telekommunikation


Kabelverteiler

A





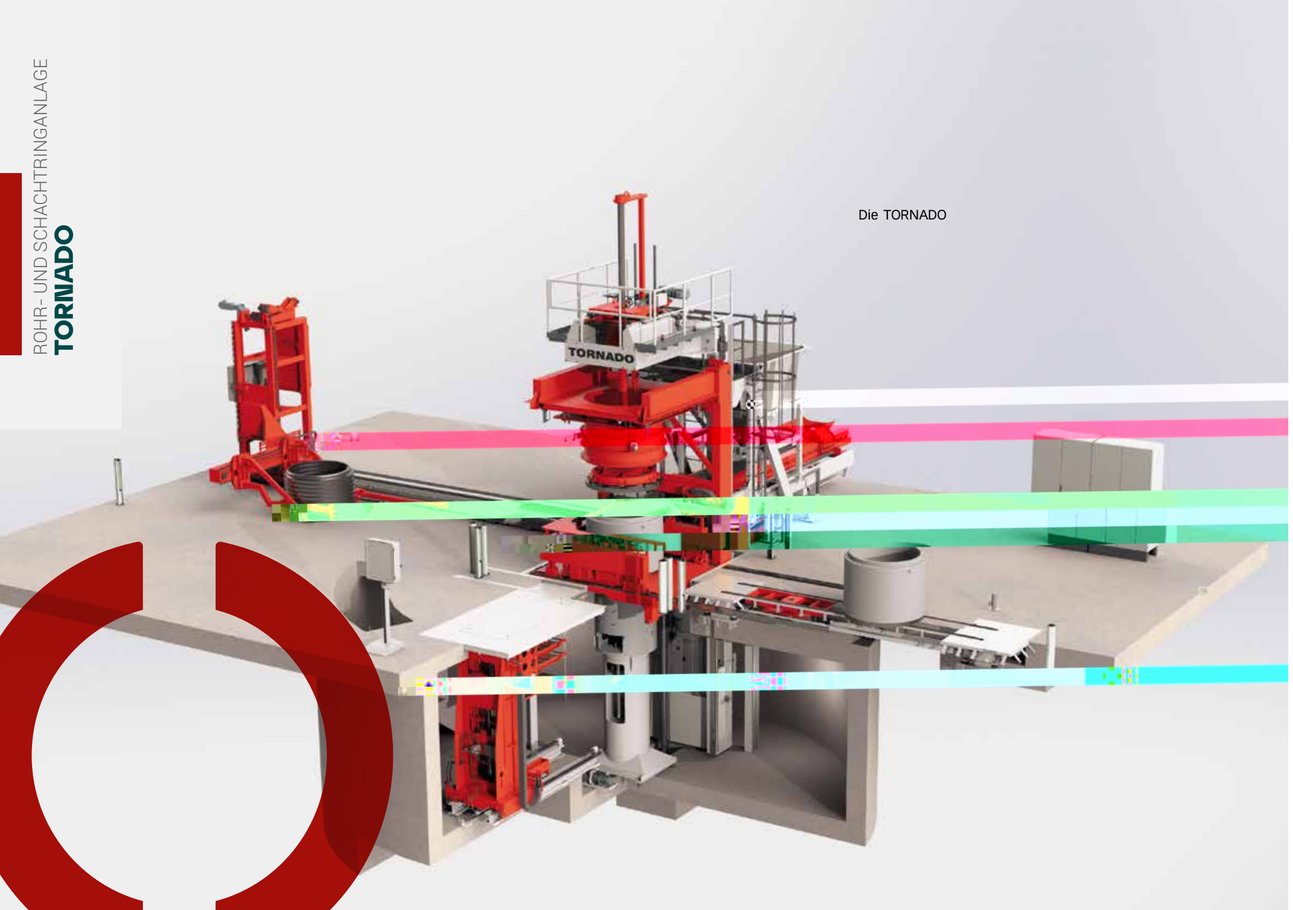






ERWEITERUNGSMÖGLICHKEITEN DER MISTRAL

- Automatisierte Reinigung der Untermuffen und anschließender Trennmittelauftrag
- Automatische Zuführung von Untermuffen; Steig- oder Transportelementen
- Direkteinrüttlung von Steig- und/oder Transportelementen
- Automatische Verstellung der Presse bei exzentrischen Produkten
- Verdichtung durch Vertikal- oder Zentralrüttler
  - Doppel- oder kombinierte Fertigung bis Nennweite 600 möglich
- Abfrage des Produktionsablaufs über mobile Geräte
- Online Serviceunterstützung mit direktem Zugriff auf die Steuerung
- Data Analyzer und Reporting zur Bereitstellung aller relevanten Produktionsdaten und Statistiken



Die TORNADO

Bestens geeignet ist die TORNADO zur Herstellung von

Produkten für die Kanalisation


Ausgleichsringe


Abdeckplatten rund


Abdeckplatten quadratisch


Schachtkonen


Schachtringe


Quadratschacht-böden


Schachtunterteile


Quadratschächte

Produkten für die Klärtechnik und Regenwassernutzung


Dreikammerringe


Behälterkonen


Betonbehälter rund


Betonbehälter quadratisch


Abscheider

Produkten für die Entwässerung


Straßenabläufe (GB)


Straßenabläufe (IR)


Ablaufschächte


Sickerrohre


Sickerringe


Rahmendurchlässe


Halbrunde Durchlässe

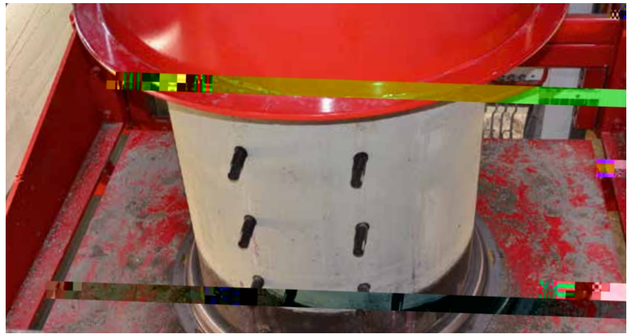

Schlitzrinnen

Produkten für die Energieversorgung und Telekommunikation

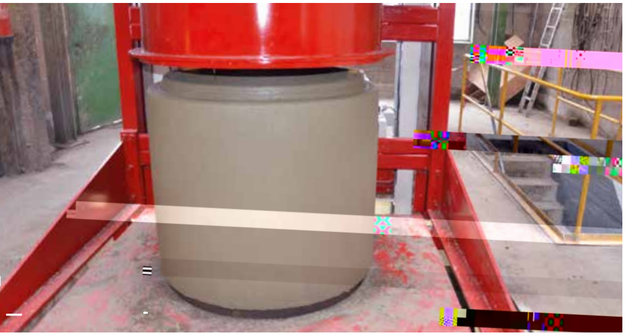

Kabelkanäle

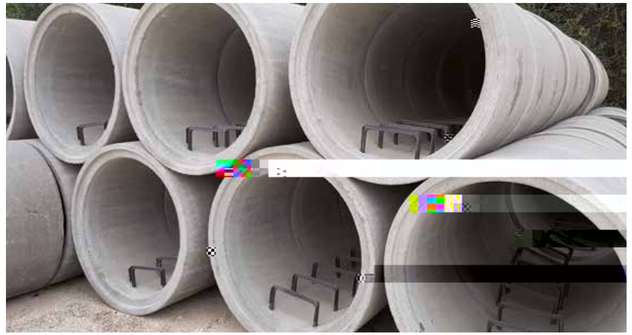

Kabelverteiler-schächte

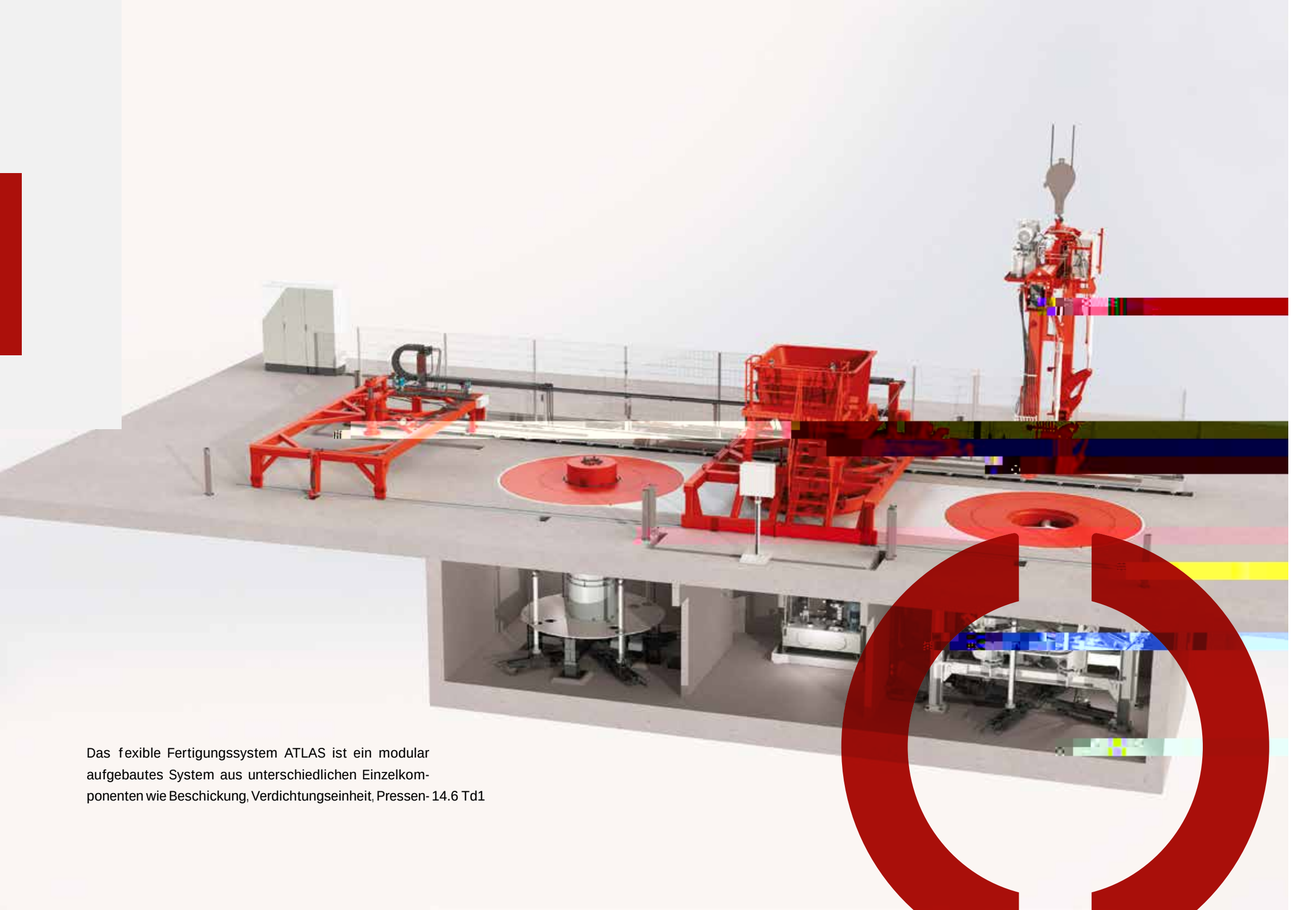

TOPMERK
PRECAST EQUIPMENT



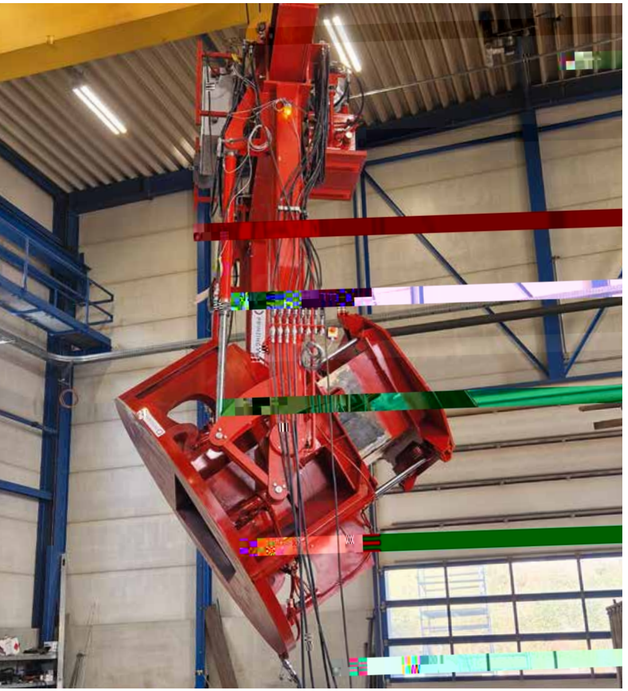

Product manhole T+Ø 900x1000
Manual Mode
Modules > Mould
Control Mode
Manual
Reinforcement holder
Anchor pin
Recessing cone
Blow out



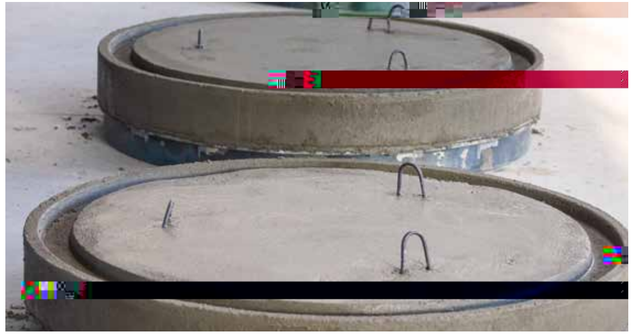




Das flexible Fertigungssystem ATLAS ist ein modular aufgebautes System aus unterschiedlichen Einzelkomponenten wie Beschickung, Verdichtungseinheit, Pressen- 14.6 Td1





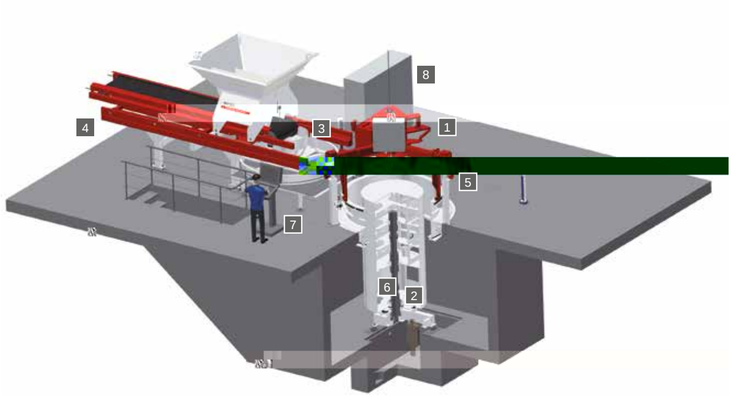


Bestens geeignet ist die A



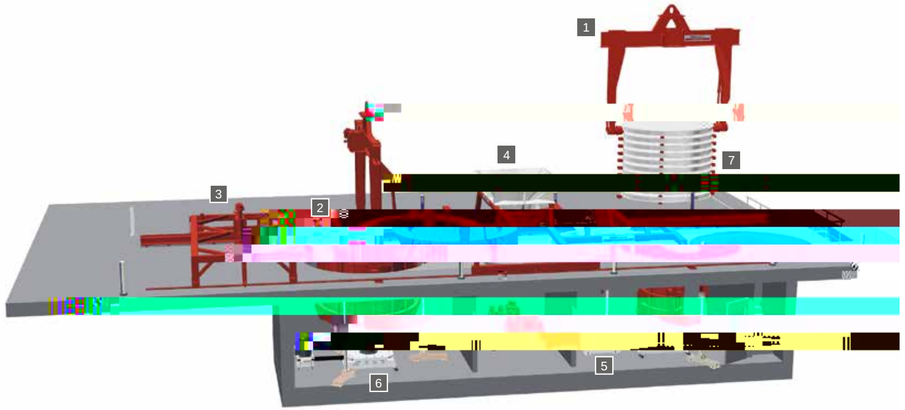
ATLAS 200/100

1	Hebegeschirr mit Presse
2	Formeinrichtung
3	Verteiler
4	Beschickungsanlage
5	Aufagestützen für Hebegeschirr
6	Rütteltisch
7	Bediengerät
8	Schaltschrank

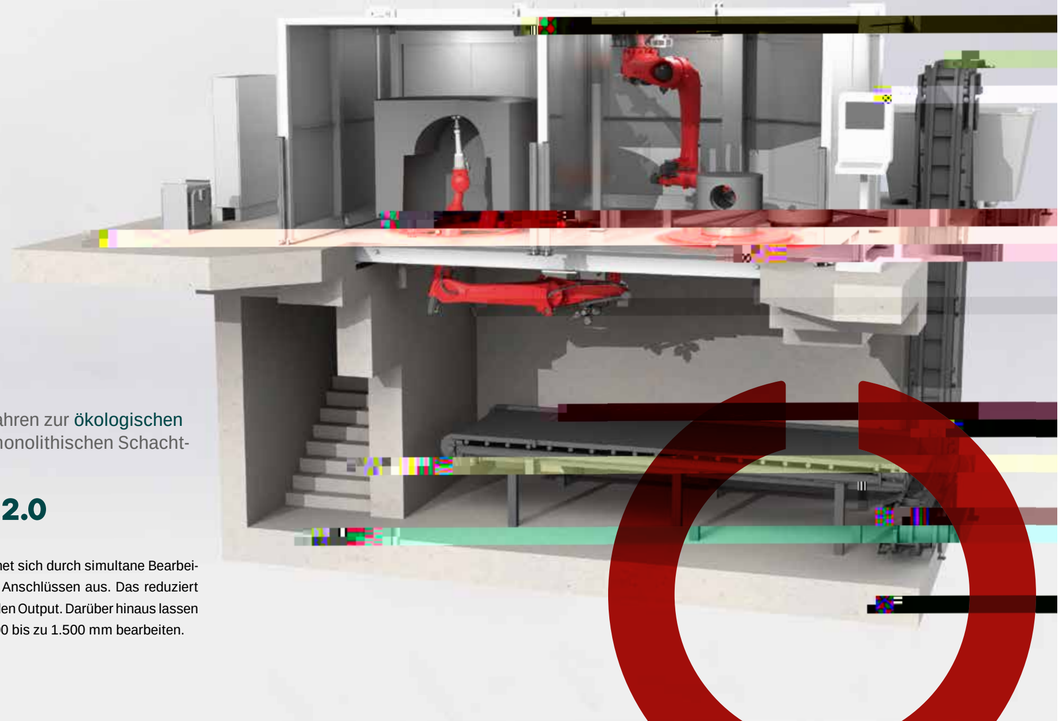


ATLAS 200/250

1	Hebegeschirr mit Presse
2	Formeinrichtung
3	Verteiler
4	Beschickungsanlage
5	Aufagestützen für Hebegeschirr
6	Zentralrüttler
7	Bediengerät
8	Schaltschrank



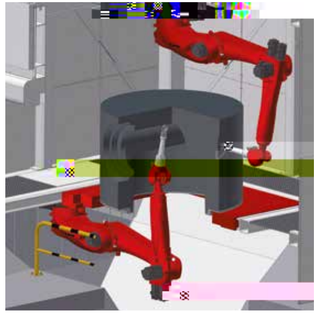
ATLAS 350/300

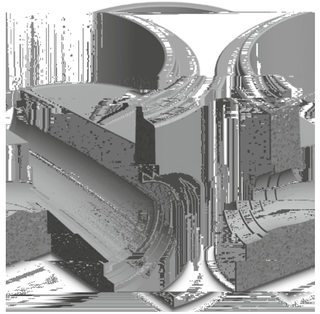


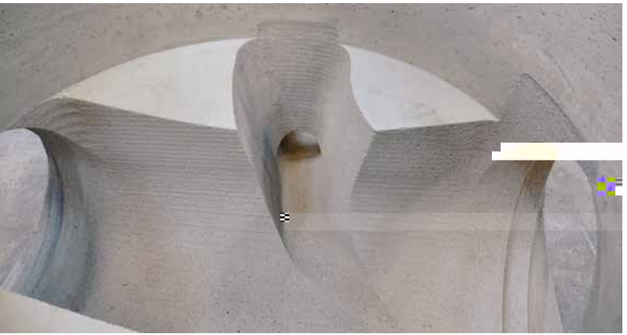
Patentiertes Verfahren zur ökologischen Herstellung von monolithischen Schacht-

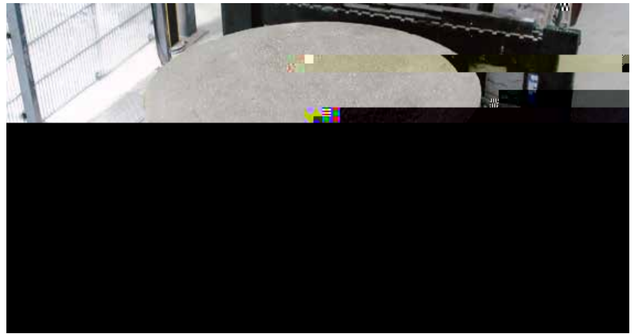
PRIMUSS 2.0

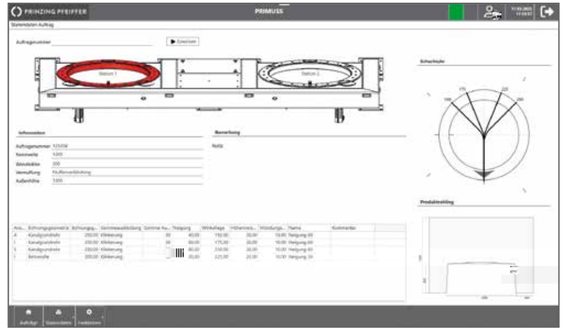
Die PRIMUSS 2.0 zeichnet sich durch simultane Bearbeitung von Gerinnen und Anschlüssen aus. Das reduziert die Taktzeit und erhöht den Output. Darüber hinaus lassen sich Nennweiten von 600 bis zu 1.500 mm bearbeiten.



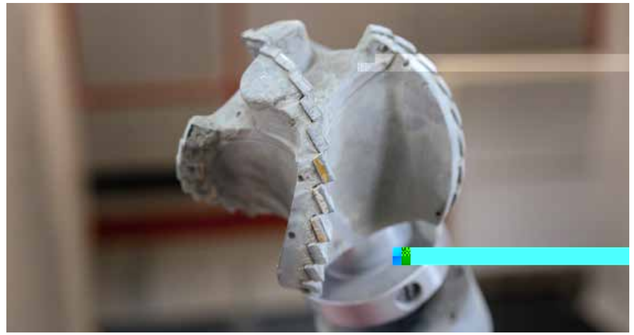












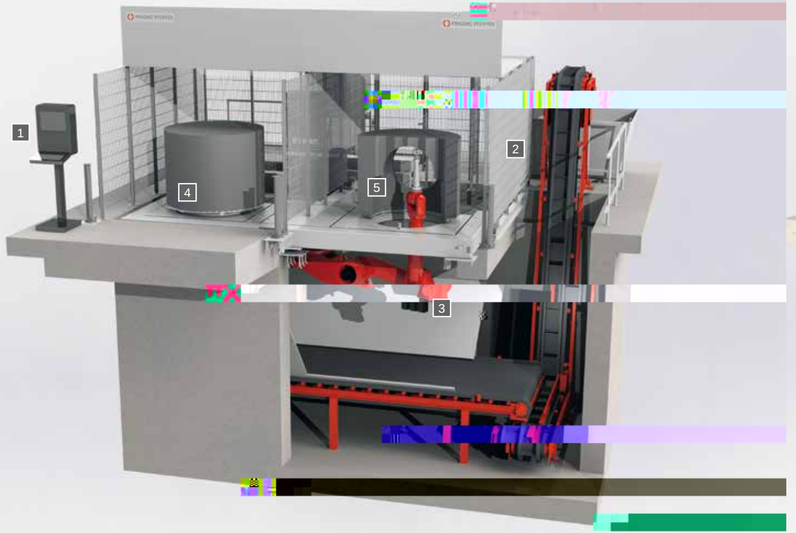
VORTEILE DER PRIMUSS-SCHACHTUNTERTEILE

- Die Schachtunterteile sind monolithisch aus hochverdichtetem Beton
- Die Teilerhärtung in der Schalung erzeugt maßgenaue Schachtunterteile
- Die Gerinne sind strömungstechnisch optimiert ausgeführt
- Alle Betonfestigkeitsklassen können verarbeitet werden
- PRIMUSS-Schachtunterteile sind in der Ökobilanz vorbildlich, da bei der Herstellung keine veWnH

ERWEITERUNGSMÖGLICHKEITEN DER PRIMUSS

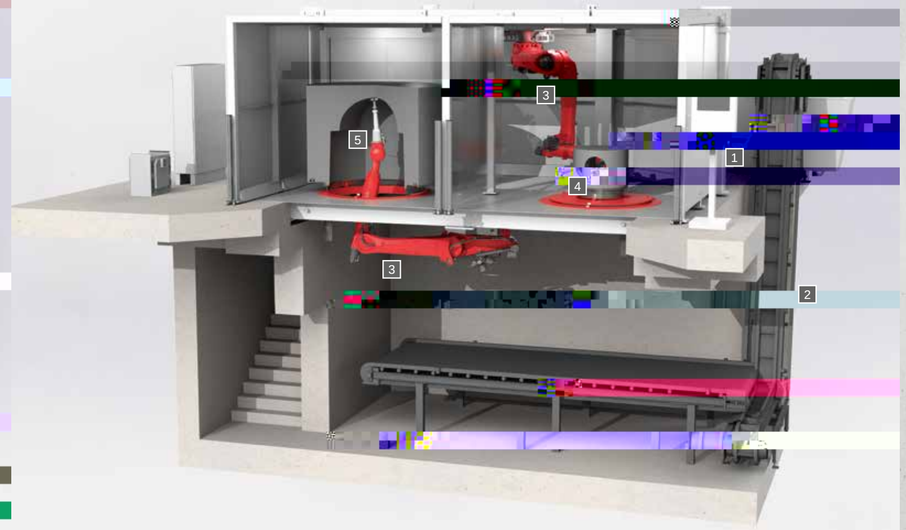
- Automatischer Werkzeugwechsler für verschiedene Fräswerkzeuge
- Zweiter Fräsroboter zur Erhöhung der Produktivität (Primuss 2.0)
- Automatischer Fräsgutförderer zur Reduktion des Reinigungsaufwandes
- Laserunterstütztes Positionieren der Schachtboden-unterteile
- Prozesssicheres Positionieren von Bewehrungs-körben
- Data Analyzer und Reporting zur Bereitstellung aller relevanten Produktionsdaten und Statistiken
- Smart Check für eine regel-mäßige und professionelle Prüfung Ihrer Anlage

PRIMUSS



1 Steuerpult
2 Förderband für Fräsgut
3 Industrieroboter
4 Frässtation mit Drehtisch
5 Fräser

PRIMUSS 2.0



1 Steuerpult
2 Förderband für Fräsgut
3 Industrieroboter
4 Frässtation mit Drehtisch
5 Fräser



Die Radialpresse RP stellt eine bedeutende Innovation in der Herstellung von Beton- und Stahlbetonrohren dar. Ihre hohe Produktionskapazität und Flexibilität machen sie zu einer unschätzbaren Ressource für Bauunternehmen weltweit. Mit der Radialpresse RP können qualitativ hochwertige Rohre e f zient und kostengünstig produziert werden, was den Anforderungen moderne0.5(nzr)9.6(ojekte)]TJ-0.012 Tw -7.951 -1.556 Td[(ger)9.1(echt)1.1(wir)8.8(d.)]TJ0 0.279 0.282 scn/GS0 gs/T1_0 1 Tf0 Tw /Span<ActualText<EFF0052>>BDC 20 0 0 20 561.2598 451.1023 Tm(R)TjEMC (ADIALP)Tj/Span<ActualText<EFF0



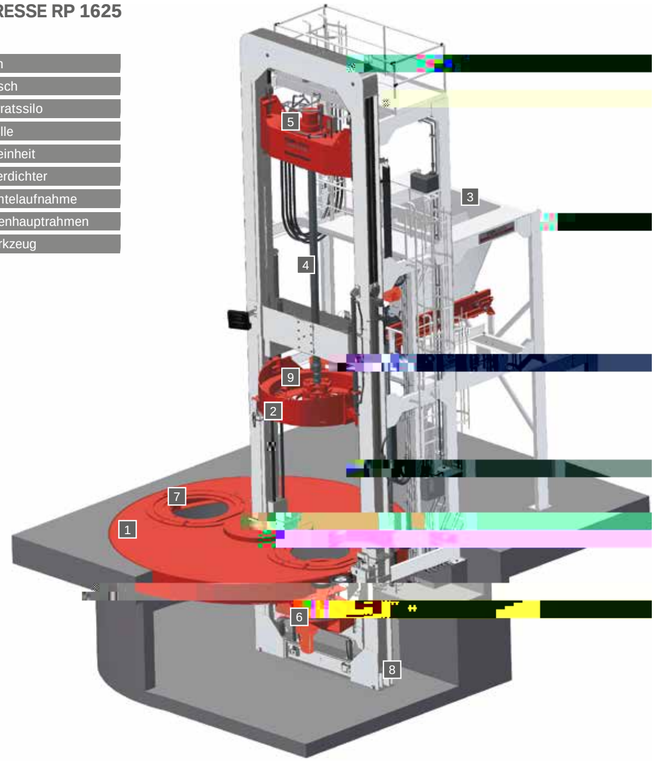






RADIALPRESSE RP 1625

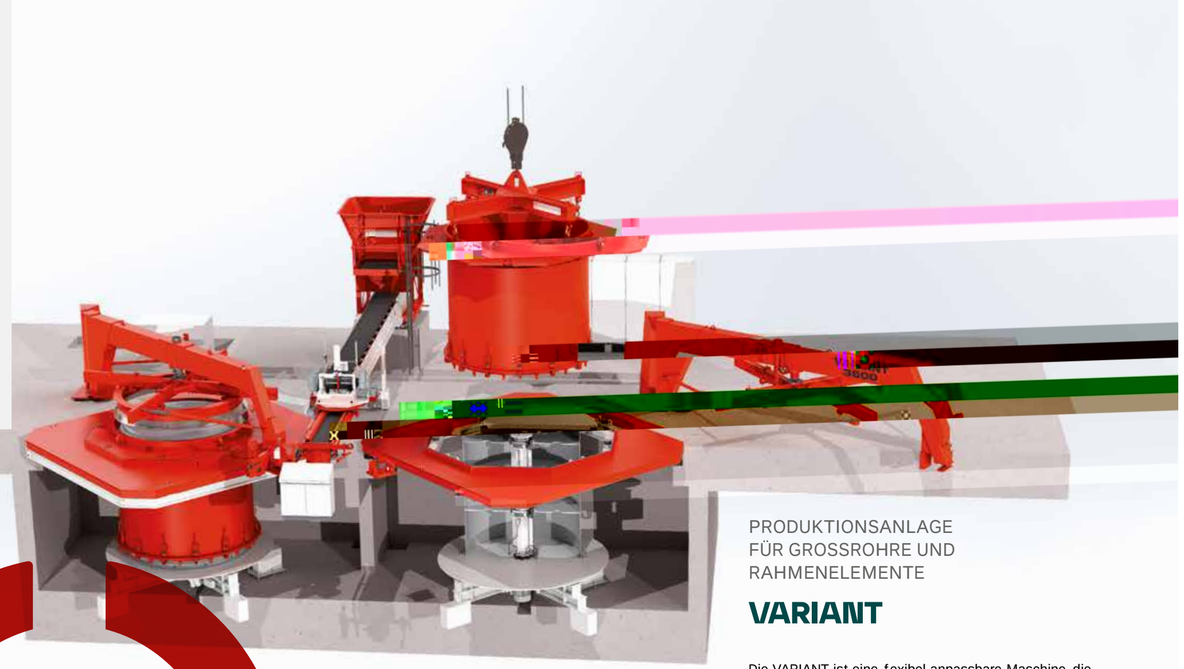
1	Drehtisch
2	Arbeitstisch
3	Betonvorratssilo
4	Hauptwelle
5	Antriebseinheit
6	Muffenverdichter
7	Formmantelaufnahme
8	Maschinenhauptrahmen
9	Presswerkzeug



ERWEITERUNGSMÖGLICHKEITEN DER RADIALPRESSE RP

- Variable Baulängenänderung durch höhenverstellbaren Arbeitstisch
- Schnellwechselsystem QCS für teilautomatischen Nennweitenwechsel
- Aufzug mit Betonkübel z.B. bei Fertigung mit niedriger Betonübergabehöhe
- automatische Bewehrungskorb-Zentriereinrichtung
- Fertigung mit 3-teiligen Formmänteln bei geringer Deckenhöhe
- Verknüpfung mit modularen Rohr- und Muffenhandlingsystemen
- Data Analyzer und Reporting zur Bereitstellung aller relevanten Produktionsdaten und Statistiken
- Smart Check für eine regelmäßige und professionelle Prüfung Ihrer Anlage

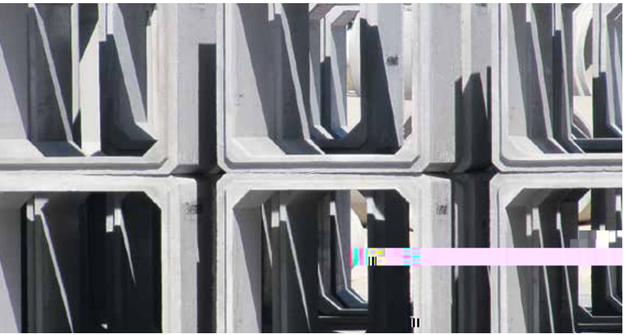
Zur Übersichtsseite



PRODUKTIONSANLAGE
FÜR GROSSROHRE UND
RAHMENELEMENTE

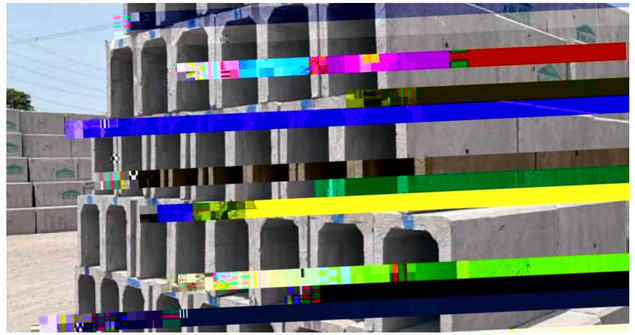
VARIANT

Die VARIANT ist eine flexibel anpassbare Maschine, die eine Vielzahl von Beton- und Stahlbetonprodukten herstellen kann. Ihre technischen Spezifikationen, Anpassungsfähigkeit und Effizienz machen sie zu einer erstklassigen Wahl für Hersteller, die ihre Produktionsprozesse optimieren und erweitern möchten. Mit Blick auf Nachhaltigkeit und zukünftige Entwicklungen ist die VARIANT eine Investition, die sich langfristig auszahlt.









VARIANT
Produktionsanlage für Großrohre und Rahmenelemente

Je nach Zusammenstellung der modularen Komponenten der VARIANT-Fertigungsanlage können Betonprodukte im Bereich von Nennweite DN 300 bis zu einem maximalen Außenmaß von 6000 mm verdichtet und hergestellt werden. Die maximale Bauhöhe der Produkte ist dementsprechend produktspezifisch zu wählen (max. 3,5m). Das Gesamtgewicht der Frischprodukte inklusive Formeinrichtungen wird durch die Tragkraft der Kranausrüstungen begrenzt. Vier Größen als Einzel- oder Doppelanlage lieferbar. (Optional mit Konturs teuerung für die Fertigung von nicht-kreisrunden Betonprodukten)

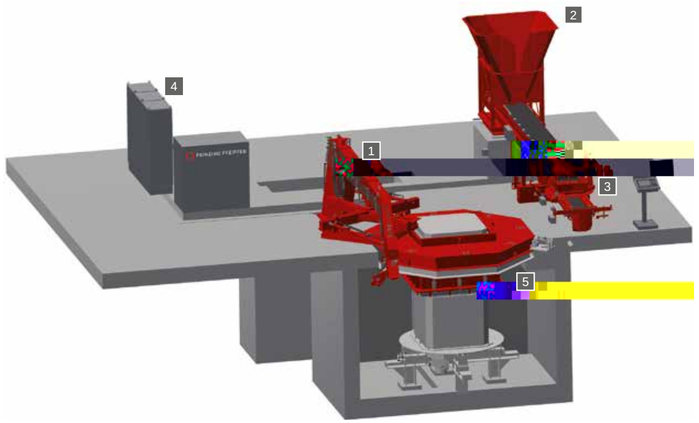
TECHNISCHE DATEN

VARIANT	1500	2500	3600	6000
Minimaler Produkt-innendurchmesser rund und quadratisch	300 mm (800 x 800 mm)			1600 mm (1500 x 1500 mm)
Maximaler Produkt-innendurchmesser rund und quadratisch	1500 mm (1400 x 1400 mm)	2500 mm (2000 x 2000 mm)	3600 mm (3000 x 3000 mm)	5500 mm (4200 x 4200 mm)
Maximaler Produkt-außendurchmesser rund und quadratisch	1800 mm (1700 x 1700 mm)	3100 mm (2400 x 2400 mm)	4200 mm (3500 x 3500 mm)	6000 mm (4700 x 4700 mm)
Maximale Bauhöhe	3500 mm (Standard 2500 mm)	3500 mm (Standard 2500 mm)	3500 mm (Standard 2500 mm)	2500 mm
Mit Handling-Systemen erweiterbar	Ja			

ERWEITERUNGSMÖGLICHKEITEN DER VARIANT

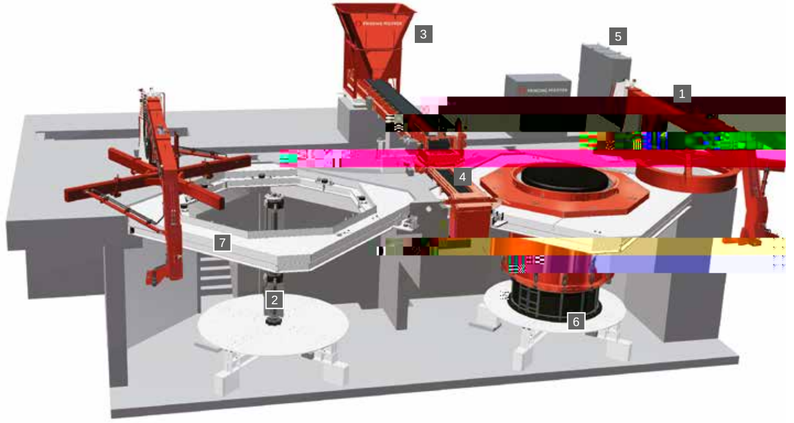
- Konturs teuerung zur Fertigung von nicht kreisförmigen Produkten z. B. Rahmendurchlässen, Eipro f lrohren, U- Pro f le, etc.
- Verstellbare Tragrahmen und modulare Formmäntel und Untermuffen bei der Produktion von Rahmendurchlässen in einem großen Nennweitenbereich
- Automatisches Schwenken und Arretieren der Pressportale und der Betonbeschickung
- Entschalhilfen zur Überbrückung der Haftreibung
- Frequenzgeregelte Zentralrüttler
- Data Analyzer und Reporting zur Bereitstellung aller relevanten Produktionsdaten und Statistiken
- Smart Check für eine regelmäßige und professionelle Prüfung Ihrer Anlage

Zur Übersichtsseite



VARIANT 2500 E

1 Schwenkpresse
2 Beschickungsanlage
3 Spaltbefüllungseinrichtung
4 Schaltschrank
5 Formeinrichtung



VARIANT 3600 D

1 Schwenkpresse
2 Zentralrüttler
3 Beschickungsanlage
4 Spaltbefüllungseinrichtung
5 Schaltschrank
6 Formeinrichtung
7 Formaufnahmerahmen







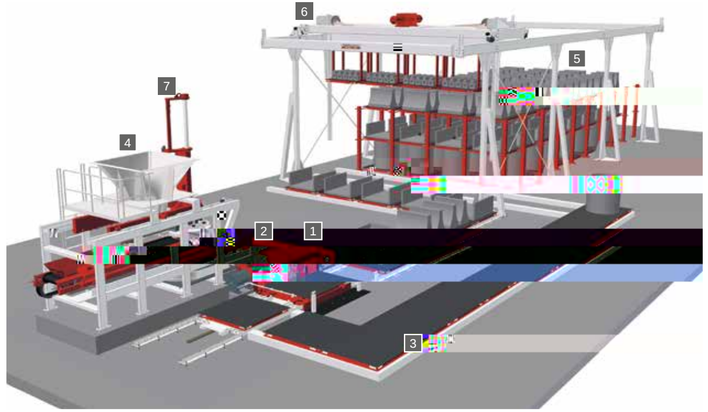




TECHNISCHE DATEN

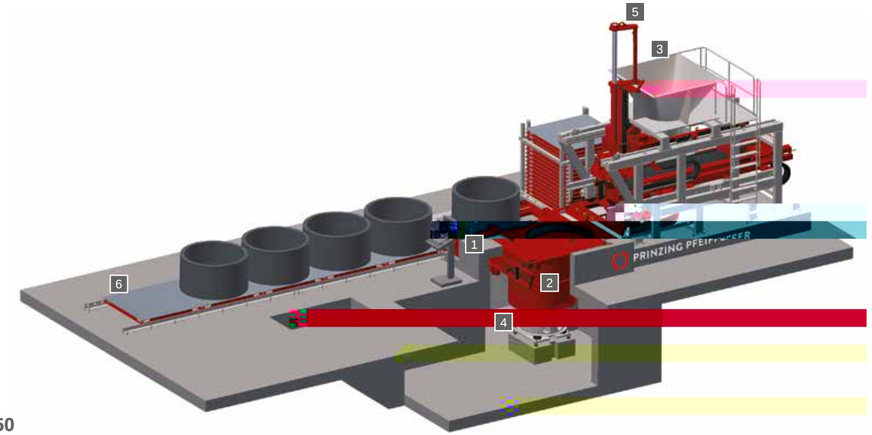
ERWEITERUNGSMÖGLICHKEITEN DER BLIZZARD

- Vollautomatisches Handlingsystem bis hin zum Verpacken der Produkte
- Frequenzgeregelte Vertikal- und Aufastrüttler
- Automatische Trennmittelaufbringung zur Reduktion der Haftung des Betons an der Form
- Reinigungsstation zur Reinigung von Stahlpaletten
  - Automatische Trennmittelaufbringung der Stahlpaletten
- Data Analyzer und Reporting zur Bereitstellung aller relevanten Produktionsdaten und Statistiken
  - Teilautomatisierte Formwechseleinrichtung
- Schallschutzkabine zur Reduzierung der Lärmbelastung
- Smart Check für eine regelmäßige und professionelle Prüfung Ihrer Anlage



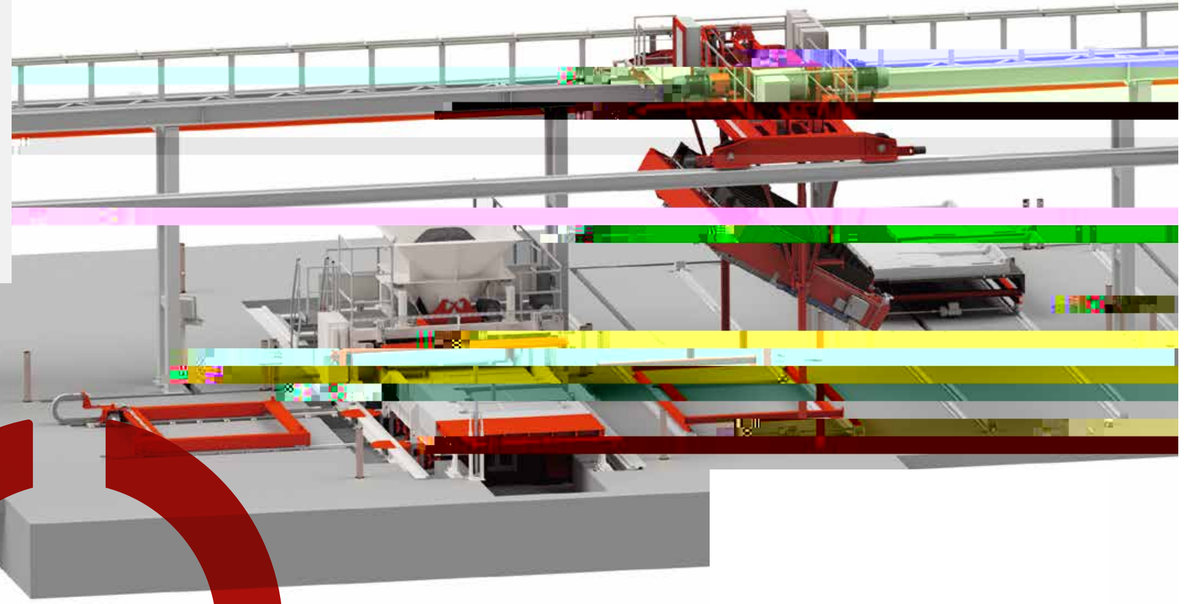
BLIZZARD 180/150

1 Formwendeeinrichtung
2 Formeinrichtung
3 Palettenrückführung
4 Beschickungsanlage
5 Härteregal
6 Portalroboter
7 Pressenwagen



BLIZZARD 180/150

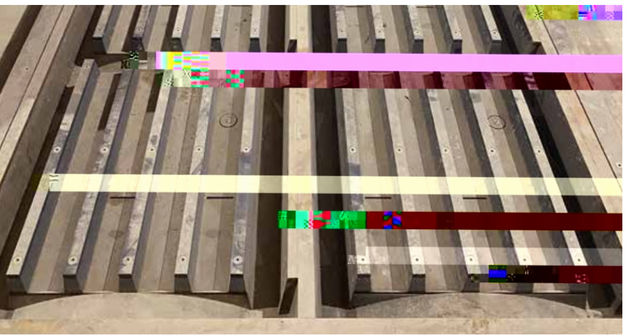
1 Formwendeeinrichtung
2 Formeinrichtung
3 Beschickungsanlage
4 Vertikalrüttler
5 Pressenwagen
6 Ablagebahn



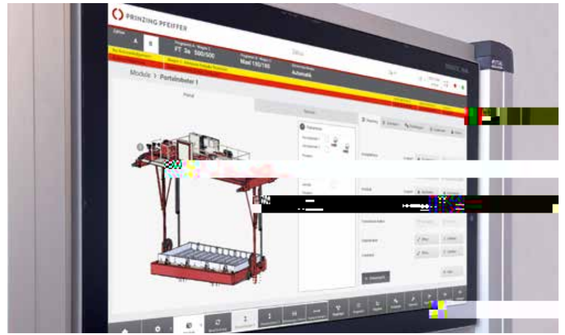
Bestens geeignet ist die ZELUS











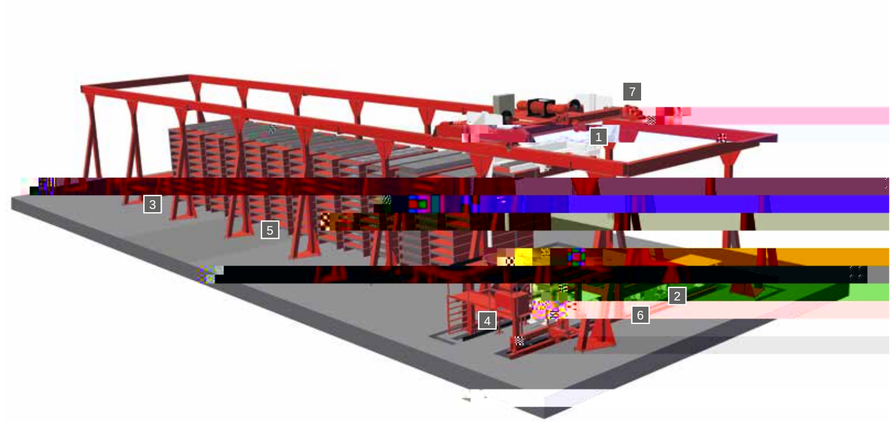
TECHNISCHE DATEN

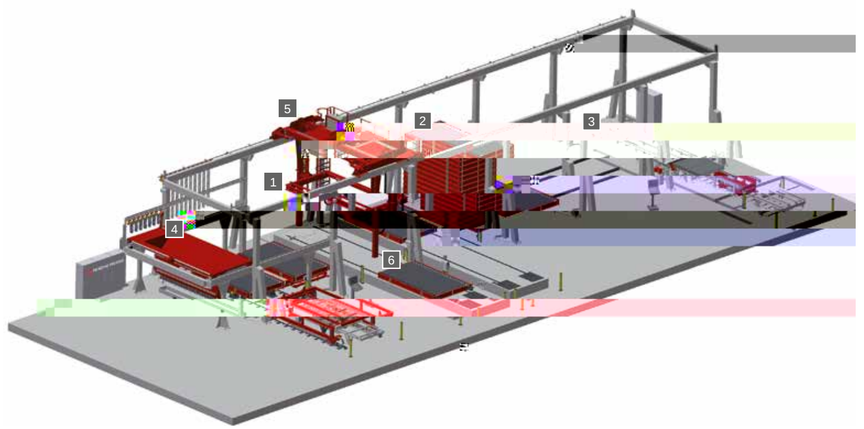
ZELUS	400/25	500/20	600/30
Fertigungsbereich	4100 x 1300 mm	4700 x 3000 mm	6000 x 3000 mm
Maximale Bauhöhe	250 mm	180 mm	300 mm
Maximales Produktgewicht	1000 kg	4000 kg	10000 kg
Mit Handling-Systemen erweiterbar	Ja		
SCC-Version lieferbar	Ja		

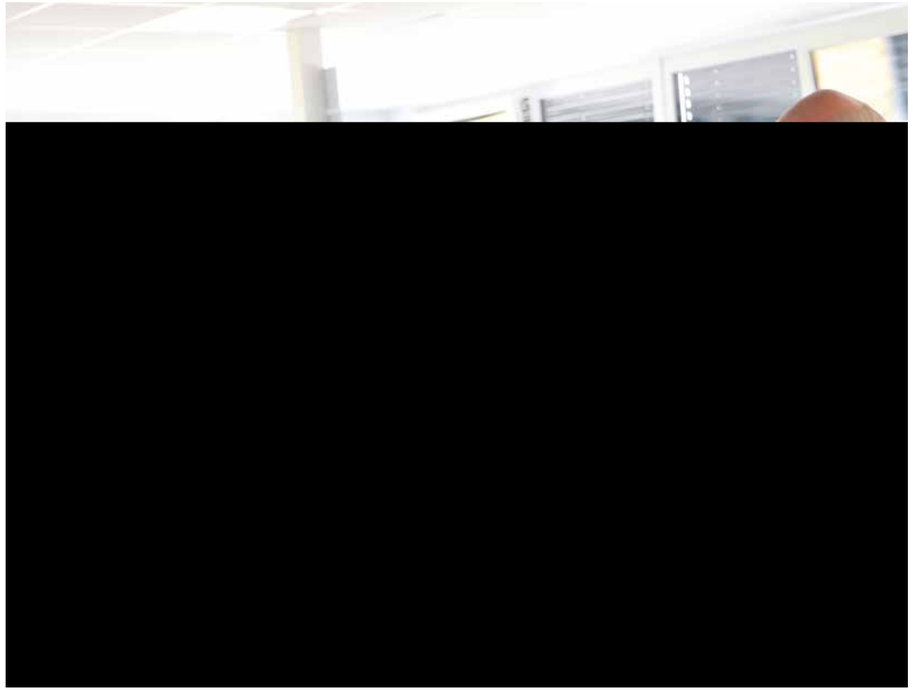
ERWEITERUNGSMÖGLICHKEITEN DER ZELUS

- Glätteinrichtung zur Qualitätssteigerung der Produktoberfäche
- Frequenzgeregelte Vertikal- und Aufastrüttler
  - Vollautomatisches Umlaufhandling (Formen und Produkte)
  - Automatisiertes Abstapeln von Fertigprodukten
  - Erweiterung von Bypässen ermöglicht die Form vorbereitung außerhalb des Kranbereiches
- Data Analyzer und Reporting zur Bereitstellung aller relevanten Produktionsdaten und Statistiken
- Smart Check für eine regelmäßige und professionelle Prüfung Ihrer Anlage

Zur Übersichtsseite


7
1
3
5
2
4
6


5
2
3
1
4
6



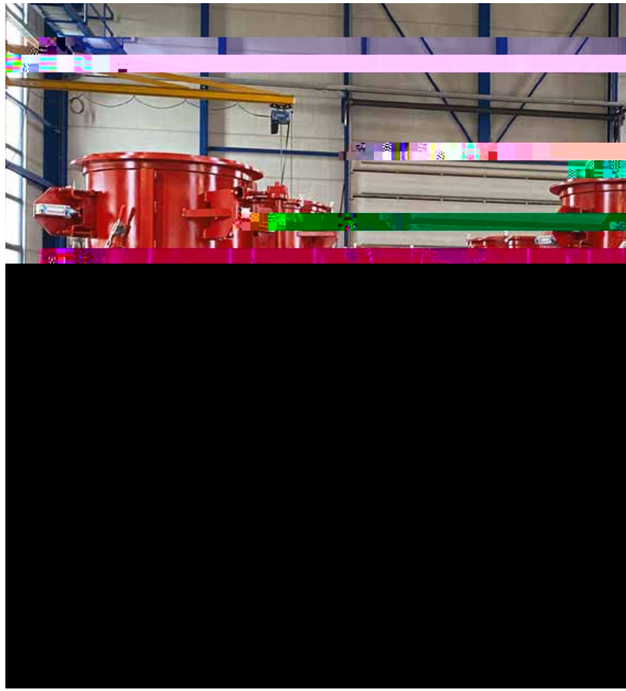
MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN AUS EINER HAND

IHR PLUS –
FORMEN UND SCHALUNGEN









IHR PLUS – HANDLING

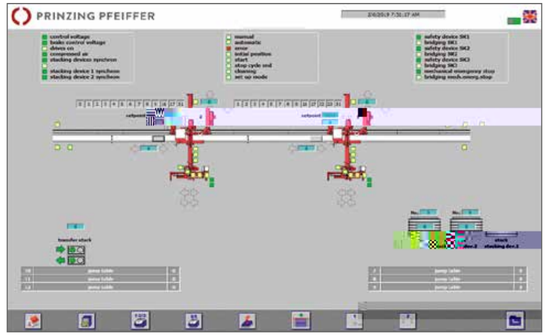
FÜR UNTERMUFFEN UND PALETTEN

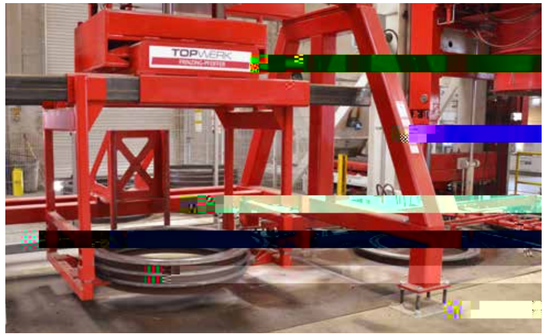
Um Produktionsabläufe bei Neuanlagen als auch bei vorhandenen Rohr- oder Schachtfertigungsanlagen zu optimieren, bietet PRINZING PFEIFFER modular aufgebaute und beliebig erweiterbare Handlingsysteme für Untermuffen und Paletten an. Autark als Insellösung einsetzbar als auch in komplette Fertigungslinien integrierbar, kann bei der Planung & Konzeptionierung jederzeit auf individuelle Kundenbedürfnisse eingegangen werden.

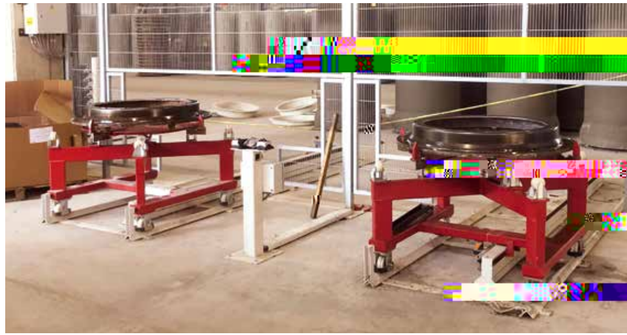
Je nach Bedarf und individueller Gestaltung, werden sechs automatische Hauptbereiche zum Untermuffenhandling gezählt: Abschlagen, Vereinzeln, Reinigen, Ölen, Stapeln/Entstapeln bis hin zum Einlegen in die Rohr- oder Schachtfertigungsanlage.

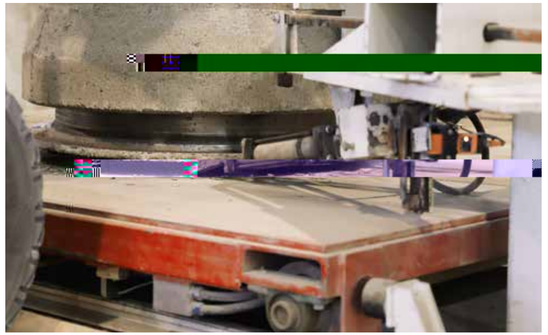
VORTEILE UNSERER HANDLING-SYSTEME FÜR UNTERMUFFEN UND PALETTEN:

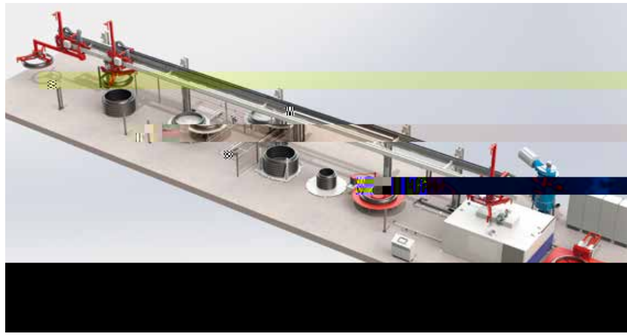
- Modularer Aufbau und beliebig erweiterbar
- Universell einsetzbar für verschiedenste Maschinentypen und Muffengrößen
- Einsatz hochwertigster Automatisierungskomponenten
- Logisch durchdachter Ablaufplan
- Produktivitätssteigerung
- Verringerung von Verschleiß
- Integriertes Fehlerdiagnosesystem
- Verringerung der Personalintensität
- Verbesserung der Arbeitsbedingungen











IHR PLUS – PRODUKTIONS- UND FIRMENSTANDORTE

INHOUSE-FERTIGUNG, VERTRIEB, ENGINEERING, AFTER SALES

Die meisten Rohr- und Schachtmaschinen des Unternehmens PRINZING PFEIFFER werden am deutschen Standort in Porta Westfalica (Nordrhein-Westfalen) gefertigt, geprüft und von dort aus ausgeliefert. Fertigungsprozesse, Kapazitäten sowie Lieferzeiten und Logistik werden durch die In-House Lösung optimiert. Unsere weltweit vertretenen Standorte und deren lokale Ersatzteillager gewährleisten ein schnelles Umsetzen der standortspezifischen Kundenanfragen im Ersatzteil-Service und After Sales-Bereich.

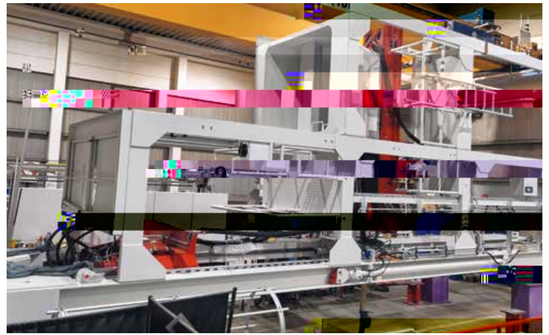
An den deutschen Standorten Limburg a. d. Lahn und Blaubeuren arbeiten die Mitarbeiter aus Engineering und Vertrieb daran, Ihre individuellen Kundenwünsche zu erfüllen.













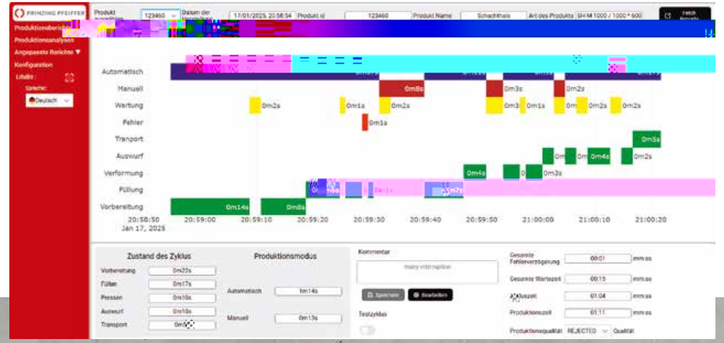


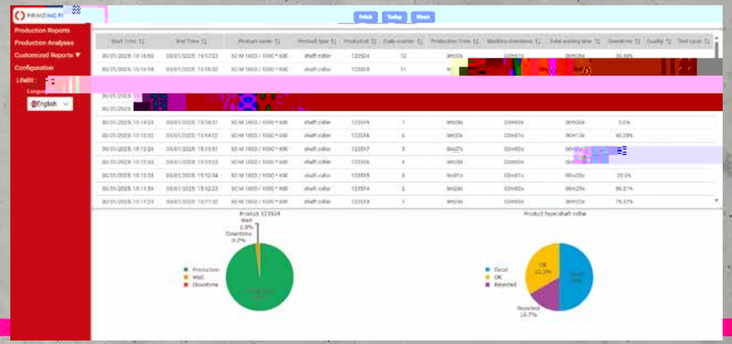
AUTOMATISIERUNG



Investitionen in neue Technologien sind einerseits immer ein ambitioniertes Unterfangen, andererseits aber auch eine Chance.
Mit unseren webbasierten Datenerfassungs- und Visualisierungssystemen bieten sich große Vorteile für etablierte sowie zukünftige innovative Betonfertigteilhersteller.

Egal ob Sie die aktuelle Maschinenleistung in tabellarischer und visueller Form benötigen, den aktuellen Anlagenstatus (Produktion, Stillstand, Wartezeit) in ECHTZEIT abrufen wollen oder gar die chronologische Aufzeichnung aller Maschinenfunktionen einsehen möchten. All diese Daten sind auf Abruf verfügbar und können auf mobilen Endgerät4.6(4.6Np3ttt)g





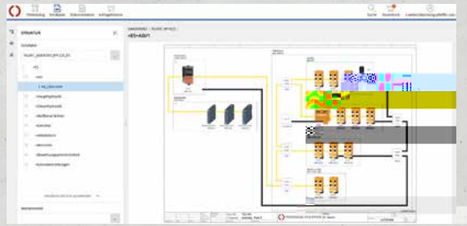



PRINZING PFEIFFER

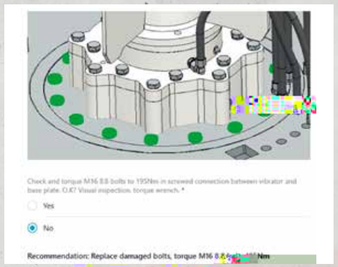


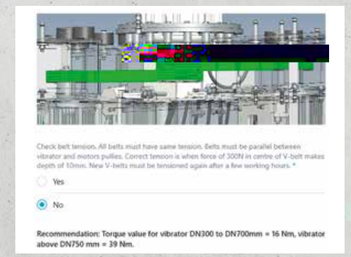
AFTER SALES

Die innovative Kombination aus erteni3D-Modellenund integrirten M R XF8 8X M Z I R 7 G L P XT žR I R Q P pÀ X HMI -H I R X M¼^M I V Y R K Q Y G L P]W G L Y V Y R H I P I ODtrischerilbmlag einfacherdenniDamitdenDErsatzteilanfriag nonlineanunsübermitteltund 0.9(ise)019(ibekomm









ALLES AUS EINER HAND

Auch nach der erfolgreichen Umsetzung stehen wir Ihnen weiterhin mit vollem Einsatz zur Seite. Sei es durch Upgrades Ihrer in die Jahre gekommenen Anlage, eine kompetente Beratung zu Ersatzteilen oder durch maßgeschneiderte Betreuung und Schulungen direkt bei Ihnen vor Ort. Unser erfahrenes Team ist jederzeit bereit, sich neuen Herausforderungen zu stellen und zügig die passende Lösung für Sie zu finden. Mit unseren digitalen Produkten wie SmartParts und SmartCheck wird die Bestellung von Ersatzteilen und die Wartung Ihrer Anlage noch einfacher und transparenter, während Ihre Maschinen gleichzeitig in einwandfreiem Zustand bleiben.





- Lieferung und Integration von Handhabungs- systemen und Produkt-









UNSER
VERTRIEBSTEAM



Björn Brandt
Managing Director



Andreas Bartuli
Head of Sales



Alexander Probst
Area Sales Director



Reda Guessous
Area Sales Manager



Thomas Linnert
Area Sales Manager



Thiago Leao
Area Sales Manager



Jan Nemitz
Head of Internal Sales





P