

OFFERTA 9863/11
IMPIANTO FISSO AUTOMATICO LOREV LC100 USATO

Produzione in 8 ore di lavoro:

circa 15.000 blocchi standard 20x20x40

(Quantità variabili in funzione della dimensione e del tipo degli elementi da produrre e del ciclo di lavoro)

1 PRESSA FISSA AUTOMATICA "LOREV LC 100"

Per la produzione di elementi in calcestruzzo come blocchi forati, blocchi pieni, elementi solai, canne fumarie, elementi frangisole, canalette, cordoli, pavés, ecc.

Caratteristiche tecniche:

- Capacità di sformatura: 100 x 100 cm.;
- Altezza di sformatura: da 6 cm a 30 cm.;
- Produzione: circa 3 cicli/minuto per blocchi; circa 4 cicli/minuto per pavés; Telaio pressa in robusta carpenteria in profilati d'acciaio.

Tavolo vibrante indipendente e completamente isolato dalla struttura della pressa per evitare la propagazione delle vibrazioni al resto della struttura. La vibrazione è data tramite un vibratore posizionato sotto il tavolo vibrante. Vibratore con masse eccentriche vibranti. Potenza vibrazione di 13000 Kgf (a 3500 g/min.). Completo di dispositivo per la sincronizzazione del vibratore. Azionato da 2 motori elettrici da 15 HP cadauno. Potenza della vibrazione e alimentazione elettrica controllati da un inverter elettronico, per il risparmio di notevoli quantità di energia ogni giorno. La frequenza dei motori e di conseguenza la potenza della vibrazione possono essere variati rapidamente dal quadro comandi della pressa; si evita la fermata della produzione per cambiare le masse del vibratore. Tramoggia del calcestruzzo con apertura ad azionamento idraulico. La tramoggia della pressa completa di sonda livello calcestruzzo (collegata con il quadro della centrale di betonaggio) per il richiamo automatico del calcestruzzo. Il gruppo alimentazione calcestruzzo della pressa ha un cassetto di alimentazione che riempie lo stampo, azionato con martinetto idraulico. Un agitatore idraulico nel cassetto di alimentazione accelera l'operazione di riempimento dello stampo e assicura un riempimento uniforme dello stampo. Pressa completa di gruppo pettine pressatore scorrevole su 4 colonne azionato da un martinetto oleo-dinamico. Pressa con gruppo oleodinamico con le seguenti caratteristiche:

- capacità serbatoio: 750 litri di olio.
- due motori elettrici per un totale di 90 HP;
- completo di scambiatore di calore olio/aria a circuito chiuso.

Pressa completa di spazzola per pulizia del pettine pressatore.

Peso totale della macchina: circa 18.000 Kg.

Voltaggio impianto elettrico da precisare.

1 Supporto vibratori per il gruppo pettine per la produzione di masselli da pavimentazione (pavés)

1 Serie di vibratori per il gruppo pettine per la produzione di masselli da pavimentazione (pavés)

- 1 Sonda di livello calcestruzzo nel cassetto di alimentazione della pressa. Il cassetto di alimentazione ha una sonda di livello calcestruzzo che fa chiudere le portine della tramoggia di alimentazione quando una quantità sufficiente è stata introdotta nel cassetto. Questo evita il sovra riempimento del cassetto per non compromettere il buon funzionamento dello stesso.
- 1 Programma di gestione (nel quadro comandi pressa) per controllare la suddetta sonda nel cassetto di alimentazione
- 1 Gruppo freno pettine; questo dispositivo viene montato sul pettine per bloccarlo in posizione; il suo azionamento è oleodinamico
- 1 Dispositivo per il posizionamento del piano cassetto con martinetti idraulici
- 1 Quadro comandi a logica programmabile con pannello operativo munito di tastiera e display per la programmazione delle variabili di funzionamento della pressa.

GRUPPO AUTOMATICO MOVIMENTAZIONE TAVOLE DI SFORMATURTA PER IMPIANTO PREVISTO CON CELLE DI ESSICCAZIONE MANUFATTI E CARRELLO GIRAFFA SERVIZIO CELLE, composto da:

- 1 Magazzino tavole completo di gruppo spingi tavole per portare le tavole sotto la pressa.
- 1 Caricatore dell'ascensore a due velocità, catena con tasselli in gomma. Gruppo composto da un convogliatore che porta le tavole con i prodotti freschi dalla pressa all'ascensore, caricandone un livello alla volta.
- 1 Dispositivo di spazzolatura prodotti.
Una spazzola rotante posizionata all'inizio del caricatore ascensore spazzole toglie le sbavature di calcestruzzo sopra la parte superiore dei prodotti freschi, ottenendo così una migliore qualità.
- 1 Gruppo ascensore a 10 livelli, 1 tavola ogni livello, per un totale di 10 tavole, passo tra livelli di 45 cm. Trasmissione a cinghia con riduttore azionato da motore auto frenante da 4 HP. Una volta che i 10 livelli sono pieni di tavole, il carrellone automatico si posiziona nell'ascensore e porta via le tavole con gli elementi freschi, trasportandoli alle celle di essiccazione dove vengono depositate. Dopo aver depositato le tavole in una cella, il carrellone esce e entra in un'altra per prelevare 10 livelli di elementi essiccati. Queste tavole vengono portate al discensore dove una alla volta vengono abbassate al piano scaricatore che le trasporta sotto il gruppo pinza per essere palettizzate.
- 1 Gruppo discensore a 10 livelli, 1 tavola ogni livello, per un totale di 10 tavole, passo tra livelli di 45 cm. Trasmissione a cinghia con riduttore azionato da motore

auto frenante da 4 HP.

- 1 Scaricatore del discensore.
Un convogliatore che trasporta le tavole con i prodotti essiccati dal discensore fino al gruppo di cubatura dove la pinza toglie i prodotti dalle tavole.
- 1 Gruppo tira tavole.
Per trasportare le tavole dal ribaltatore tavole fino al magazzino tavole della pressa. Azionato da martinetto idraulico e centralina idraulica con pompa.
- 1 Gruppo pulizia tavole.
Prima che le tavole, tolti i prodotti, vengano riutilizzate, il dispositivo tramite una spazzola rotante, provvede alla loro raschiatura. Azionato da un motore elettrico da 1 HP.
- 1 Gruppo ribaltatore delle tavole con motoriduttore.
Per ribaltare le tavole in modo che vengono utilizzate le due superfici. Consente una più lunga durata delle stesse.
- 1 Gruppo nebulizzatore olio sulle tavole.
Prima di essere convogliate nel magazzino tavole della pressa, esse vengono spruzzate con dell'olio per evitare che gli elementi si attacchino al legno, tale sistema permette inoltre di prolungare la durata delle stesse. Azionato da un motore elettrico da 0,5 HP.
- 1 Quadro comandi per il gruppo movimentazione delle tavole

GRUPPO AUTOMATICO PER LA CUBATURA DEI PRODOTTI COMPLETA DI GRUPPO PINZA IDRAULICA PER TOGLIERE I PRODOTTI DALLE TAVOLE E FORMARE I CUBI (PACCHI) CON BANCALI IN LEGNO, composto da:

- 1 Gruppo pinza idraulica per togliere i prodotti essiccati dalle tavole e per la formazione dei cubi (pacchi), composto da:
 - carpenteria a portale in acciaio;
 - torretta girevole di 90°, con ralla a cuscinetti, con 4 colonne di guida per la pinza;
 - traslazione pinza tramite motoriduttore di 4 HP;
 - gruppo idraulico per il funzionamento, completo di tutti i movimenti idraulici con elettrovalvole.Azionato da motore elettrico da 15 HP. Pressione di servizio di 80 bar. Capacità del serbatoio di 80 litri. Completo di scambiatore di calore olio/aria.
 - altezza massima possibile del cubo degli elementi finiti (bancale compreso) di 1300 mm. -
- 1 Quadro di comandi a logica programmabile per il gruppo pinza.
- 1 Trasportatore evacuatore a rulli per il trasporto degli elementi cubati.

Lunghezza di 9 metri e larghezza utile di 1,2 m. Composto da 3 sezioni (una motorizzata)

- 1 Deposito per i bancali di legno per la formazione dei pacchi di manufatti
- 1 Gruppo estrazione dei bancali tramite martinetto idraulico

GRUPPO CARRELLO GIRAFFA AUTOMATICO PER SERVIZIO ASCENSORE, DISCENSORE E CELLE DI ESSICCAZIONE (N. 16 CELLE DI ESSICCAZIONE), composto da:

- 1 Carrello giraffa automatico, tipo "LOREV LC TRASLAT" con quadro comandi programmabile. Ad azionamento idrostatico con pompa oleodinamica a portata variabile per velocità variabile avanti ed indietro.
Composto da due carrelli (uno sopra l'altro):
 - carrello "madre" (con sopra il carrello figlio) che scorre sui binari e serve i gruppi ascensore e discensore e celle di essiccazione.Dall'ascensore i prodotti freschi vengono portati alle celle e dalle celle vengono ripresi i prodotti nel frattempo essiccati e portati al discensore;
 - carrello "figlio" che una volta arrivato davanti alla cella di essiccazione pre-determinata si sgancia dal carrello madre e scorre sui binari che portano nelle celle. Nel caso dei prodotti freschi, il carrello entra nella cella da riempire e deposita le tavole sulle mensole. Carrello con 10 livelli (1 tavola ogni livello), aumentabili fino ad un massimo di 12 livelli. Azionato da gruppo idrostatico con motore elettrico da 5,5 HP a velocità variabile. Completo di avvolgicavo elettrico azionato da motore da 1 HP e con cavo da ca. 26 m. (secondo profondità delle celle). Una volta ritornato vuoto al carrello "madre", il tutto si sposta alla cella con i prodotti essiccati (elementi prodotti il giorno prima) dove il carrello "figlio" entra e porta fuori le 10 tavole (10 livelli). Di nuovo il carrello "madre", va al discensore dove deposita le tavole. Poi si sposta all'ascensore per un nuovo ciclo di lavoro. Completo di pulsantiera a bordo e di quadro elettrico di comando (da posizionare a terra) a logica programmabile, in grado di gestire con la massima sicurezza ed affidabilità tutte le operazioni programmate di carico e scarico delle relative celle di essiccazione. E' dotato di sinottico e display che consentono all'operatore di avere informazioni costanti sulle operazioni in atto e visualizzano mediante una codifica prestabilita eventuali errori. Il carrello può funzionare in automatico, semi-automatico o manuale

I SEGUENTI COMPONENTI SARANNO DA FORNIRE NUOVI

1 Set di binari per carrellone

1 Accessori per 16 celle di essiccazione costituiti da:

- n. 1 Serie di boccole di centraggio celle;
- n. 1 Cavo a festoni per l'alimentazione elettrica completo di guide e supporti -
- n. 1 Serie di scatole di derivazione per celle, compresi ascensore e discensore -
- n. 1 Serie di staffe complete di magneti per fermata carrello -
- n. 1 Serie di staffe complete di magneti per interno celle -

La fornitura non comprende:

- Stampi
- Tavole di legno

Questi componenti saranno da quotare su richiesta.