

TABLES VIBRANTES HAUTE PERFORMANCE



La société Fameto a développé des tables vibrantes pour ses presses vibrantes UNIVERSA, appelées « OMOCRONOS », avec de grandes performances, qui permettent le contrôle de l'amplitude et de la fréquence des vibrations.

Elle a également développé des tables à basse fréquence, ou de secouage, dédiées aux produits fabriqués en différé, où le mouvement du moule est sensiblement horizontal.

Pour répondre à des besoins spécifiques, Fameto propose également des tables vibrantes pour les produits en béton à utiliser pour la production avec des moules métalliques.

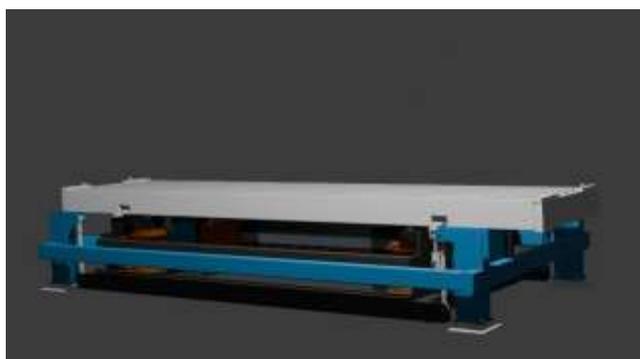


Table basse fréquence 3-6 Hz – Ampl. 5-25 mm

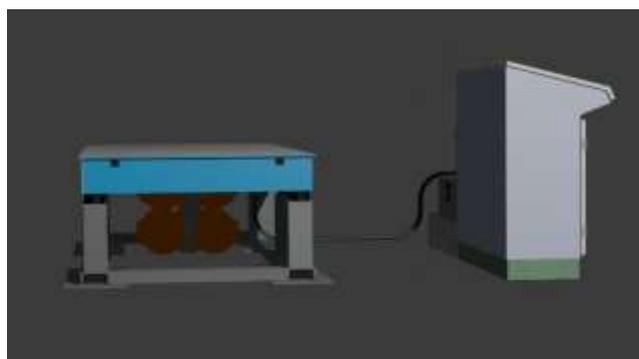
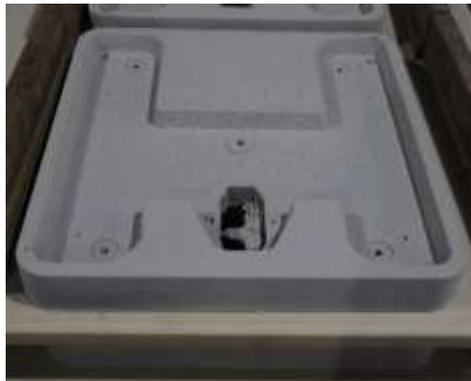


Table vibrante fréquence 50-75 Hz – Ampl. 0,1 à 0,6 mm

Qu'il s'agisse de béton en différé ou de béton vibré, les systèmes vibrants doivent fournir au béton l'énergie nécessaire pour induire une réduction de la viscosité du béton et permettre au moule d'être complètement rempli, en faisant sortir l'air incorporé.



Cette énergie doit être soigneusement régulée pour éviter que des phénomènes de résonance locaux ou globaux ne se produisent, entraînant des phénomènes de désintégration dans le béton, ainsi que des ruptures dans les moules.



La majorité des tables vibrantes proposées sur le marché permettent uniquement le contrôle de la fréquence de travail. Cette méthode permet de s'éloigner de la fréquence de résonance du moule, mais n'adapte pas la puissance vibratoire idéale au type de béton utilisé pour la fréquence choisie.

LA TABLE VIBRANTE OMOCRONOS

La table vibrante « OMOCRONOS » se compose d'un système de vibration à quatre axes vibrants. La construction est en acier soudé et le tablier est traité thermiquement pour éliminer les tensions internes.

Quatre vibreurs électriques sont installés sur ce « cube » synchronisés par encodeur et automatisation. Ces vibreurs génèrent une vibration linéaire (horizontale ou verticale) ou circulaire, de manière synchronisée.

Le système, en harmonie avec l'automatisation du contrôle, permet un réglage continu de l'amplitude et de la fréquence des vibrations pendant la production. Le système de contrôle est simple et intuitif.

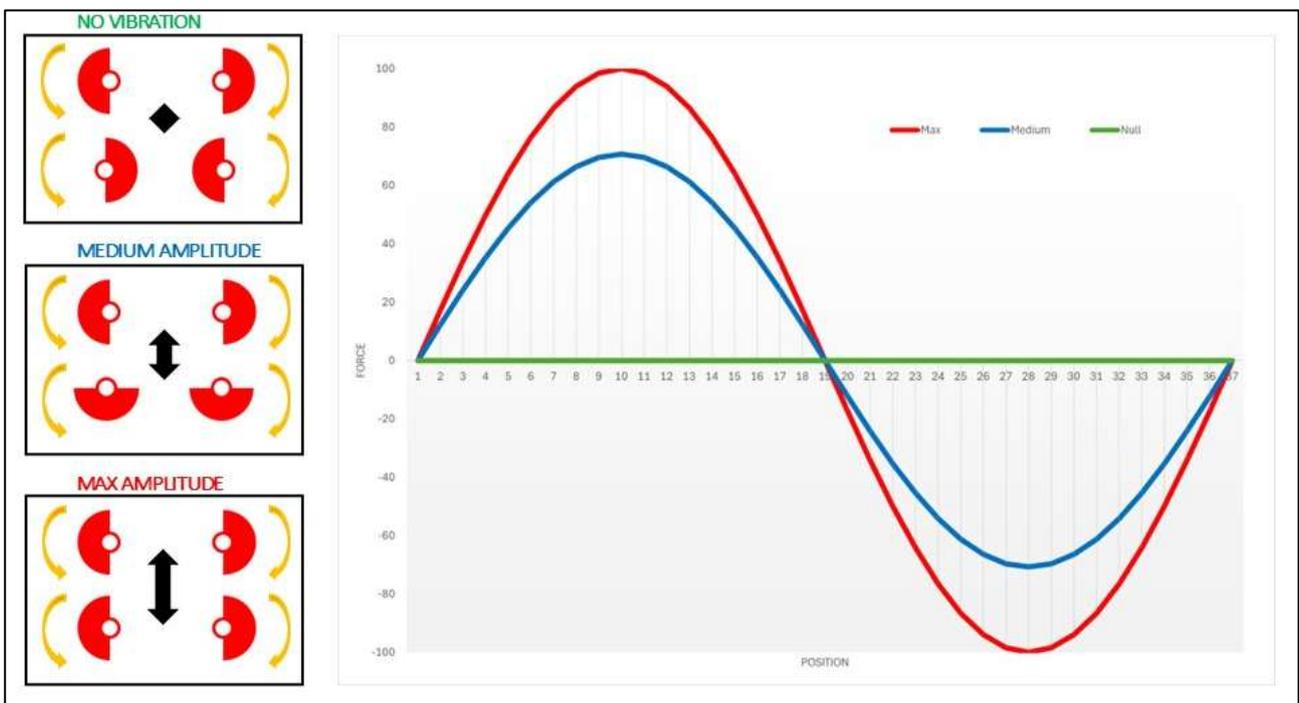




Le système est démarré et arrêté sans force centrifuge, qui s'active en une fraction de seconde lorsque la fréquence de travail choisie est atteinte. Avec ce système, les amplitudes excessives dues à la résonance sont éliminées.

La table vibrante « OMOCRONOS » permet une régulation qui résout les problèmes liés aux résonances locales dans les moules, améliorant ainsi la transmission d'énergie. Le résultat est une durée de vie plus longue du moule et une meilleure qualité du produit en béton fabriqué.

Dans la figure ci-dessous, vous pouvez voir le principe de contrôle des masses excentriques qui réalisent la possibilité de gérer les vibrations de manière efficace.



Contactez-nous et proposez-nous vos problématiques !

Nous serons heureux de vous proposer notre solution !

Cordialement

Gerardo Rossetto

avec

IFAMETO