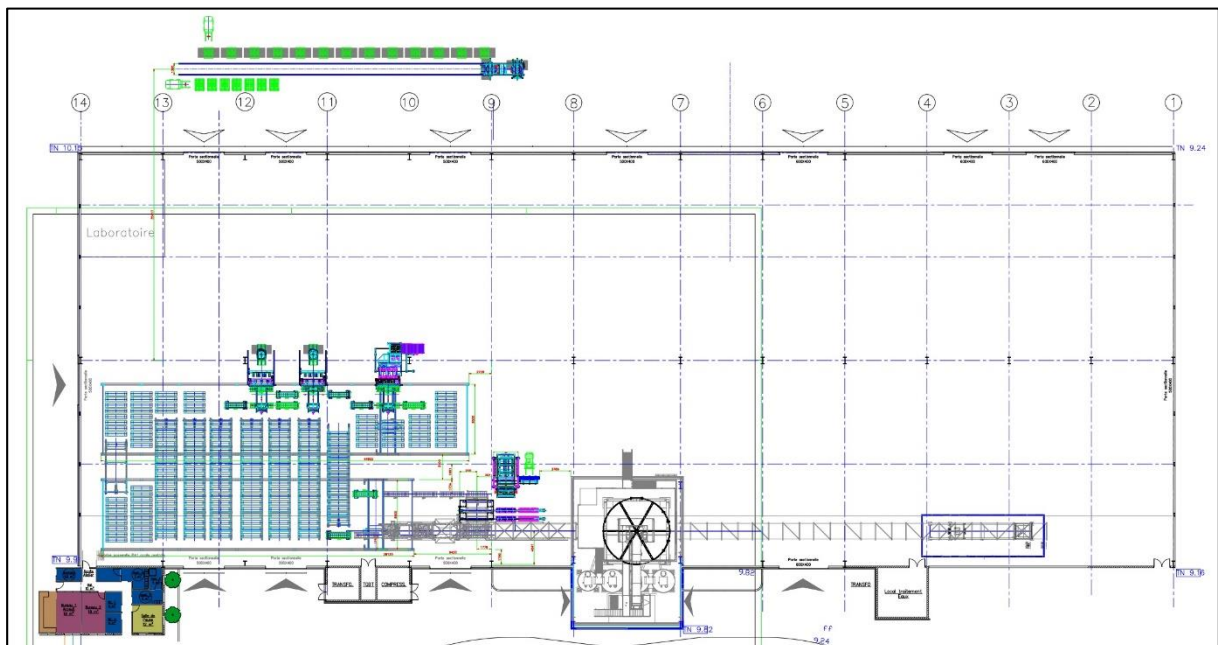


BOULLEVILLE, le 28/06/2024

IMPIANTO PER LA FABBRICAZIONE DI PANNELLI RECINZIONE



PRESENTAZIONE DELLA SOLUZIONE



Vi proponiamo un processo industriale che opera nelle seguenti condizioni e obiettivi:

- Capacità di produzione per pannelli di recinzione: 1500 stampi in 7 ore
- Capacità di produzione par pavé: 60 stampi/h Coefficiente di efficienza: 80%
- Pulizia e oliatura di uno stampo ogni 13 secondi
- Bloccaggio, vibrazione e posa di ferri ogni 13 secondi (per uno stampo)
- Calcestruzzo (1m³)/ 4 min

La solution comprende le seguenti macchine:

1. Spazzolatura degli stampi: per tenerle sempre pulite



2. Robot di oliatura. Un robot è dedicato a realizzare uno strato molto sottile di olio sugli stampi, secondo il modello delle piastre da realizzare.



3. Due linee di riempimento allo stesso tempo.



4. Sistema di riempimento. Un set di due coclee con pesatura e movimento lungo lo stampo consente di riempire con grande precisione lo stampo della giusta quantità di calcestruzzo, una volta andando avanti e una volta andando indietro, per risparmiare tempo.
5. Due tavoli di compattazione per garantire una perfetta livellatura. Tavola a bassa frequenza con controllo della frequenza e dell'ampiezza di lavoro.
6. Sistema di trasporto con rulliere e impilatori.



7. Ferro posato in automatico secondo il prodotto.



8. 2 ponts automatiques pour le transport de pile pallet vuotes et pleines.



9. 4 stations de sformatura, per sostenere la capacità di fabbricazione dei pannelli.





10. Ponte automatico per inserire i pallet in legno nelle stazioni di sformatura e gestire l'uscita dei pallet completi.



11. Convogliatore di uscita prodotto con tavola rotante per bypass di uscita per difettosi.

