

TAVOLE VIBRANTI AD ALTE PRESTAZIONI



La società **Fameto** ha sviluppato per le sue vibropresse UNIVERSA delle tavole vibranti, chiamate "OMOCRONOS", con grandi prestazioni, che permettono il controllo dell'ampiezza e della frequenza della vibrazione.

Ha sviluppato anche tavole a bassa frequenza, dedicate a prodotti realizzati con calcestruzzo a colata, dove il movimento dello stampo è sostanzialmente orizzontale.

Per rispondere a esigenze specifiche, Fameto propone anche tavole vibranti per prodotti in calcestruzzo, da utilizzare per la produzione con stampi metallici.

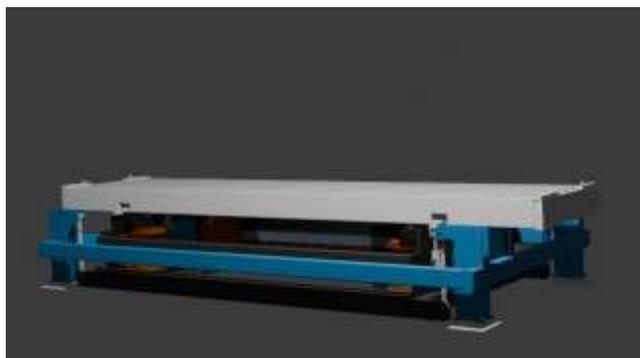


Tavola a bassa frequenza 3-6 Hz – Amp. 5-25 mm

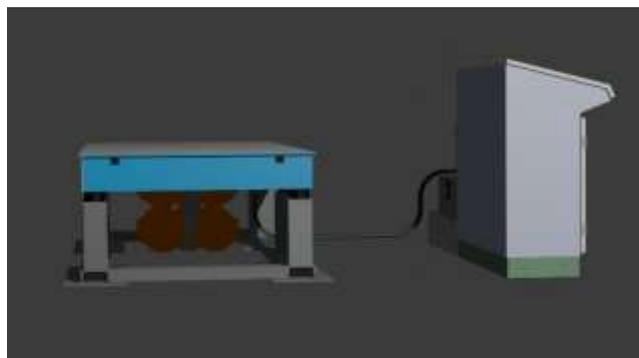


Tavola vibrante 50-75 Hz – Amp. 0.1-0.6 mm

Che sia calcestruzzo a colata o calcestruzzo presso vibrato, i sistemi vibranti devono fornire al calcestruzzo l'energia necessaria per indurre una riduzione di viscosità nel calcestruzzo e permettere il riempimento completo dello stampo, facendo uscire l'aria inglobata.





Questa energia va regolata con attenzione per evitare che si instaurino fenomeni di risonanza, locale o globale, che portano a fenomeni di disgregazione nel calcestruzzo, oltre che a rotture negli stampi.



1





La maggioranza delle tavole vibranti proposte nel mercato permettono il controllo solamente della frequenza di lavoro. Questo metodo permette di allontanarsi dalla frequenza di risonanza dello stampo, ma non di adattare la potenza di vibrazione ideale per il tipo di calcestruzzo utilizzato per la frequenza scelta.

LA TAVOLA VIBRANTE OMOCRONOS

La tavola vibrante "OMOCRONOS" è costituita da un sistema di vibrazione a quattro assi vibranti. La costruzione è in acciaio saldato e la coperta è trattata termicamente per eliminare le tensioni interne.

Su questo "cubo" sono installati quattro vibratori elettrici sincronizzati tramite encoder e automazione. Questi vibratori generano una vibrazione lineare (orizzontale o verticale) o circolare, in modo sincronizzato.

Il sistema, in armonia con l'automazione di controllo, permette una regolazione continua dell'ampiezza e della frequenza di vibrazione durante la produzione. Il sistema di controllo è semplice e intuitivo.

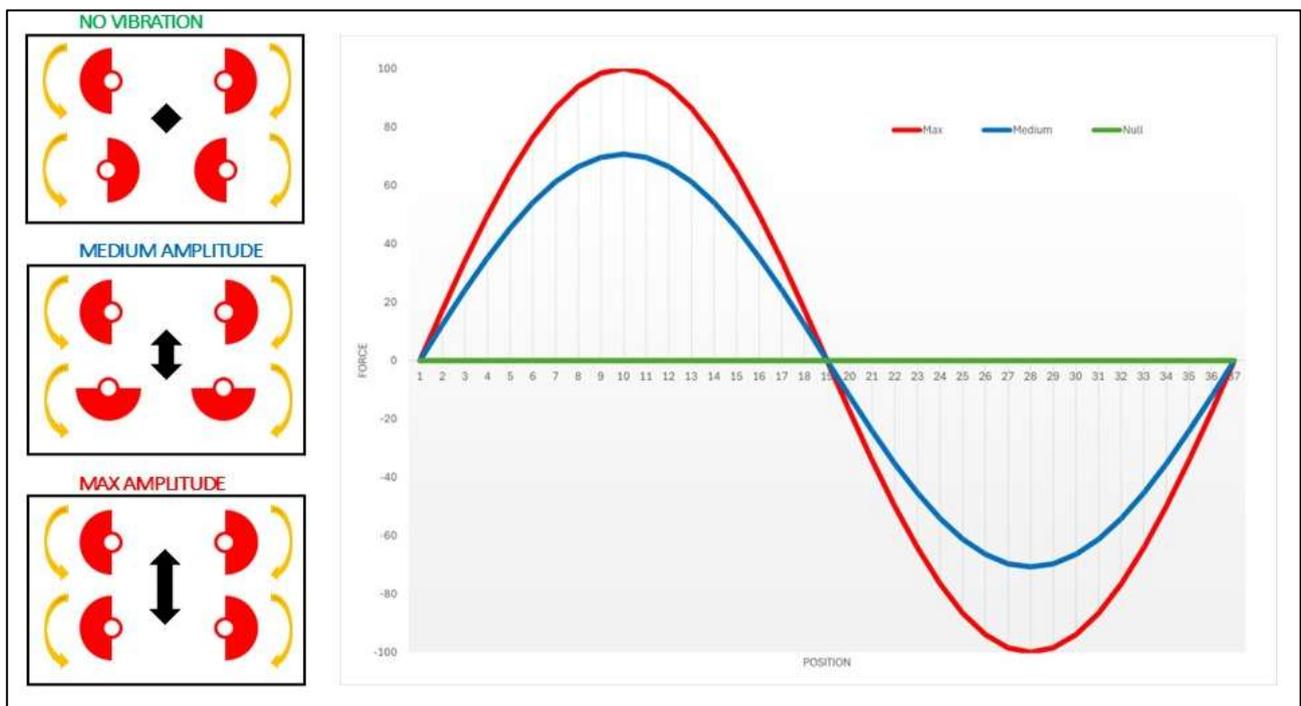




L'avvio e lo spegnimento del sistema avvengono senza forza centrifuga, che viene attivata in una frazione di secondo quando viene raggiunta la frequenza di lavoro scelta. Con questo sistema vengono eliminate le ampiezze eccessive dovute alla risonanza.

La tavola vibrante "OMOCRONOS" permette una regolazione che risolve i problemi legati alle risonanze locali negli stampi, migliorando la trasmissione dell'energia. Il risultato è una maggiore durata dello stampo e una qualità superiore del prodotto in calcestruzzo realizzato.

Nella figura sotto potete vedere il principio di controllo delle masse eccentriche che realizzano la possibilità di gestire la vibrazione in modo di essere efficace.



Interpellateci e proponete i vostri problemi!

Saremo lieti di offrirvi la nostra soluzione!

Cordiali Saluti

Gerardo Rossetto

assieme a

