

| MEGABLOC

FICHE TECHNIQUE

Dimensions des planches:
(1200 - 1500) x (1200 - 1500) mm.

Surface utile de travail:
(1120 - 1400) x (1120 - 1400) mm.

Hauteur du produit:
25 - 400 mm.

Durée du cycle:
12 à 16 secondes.

Production moyenne de blocs par heure:
4000 - 4500 blocs de 20 x 20 x 40 cm.

Production moyenne de blocs par heure:
4800 - 5400 blocs de 20 x 15 x 40 cm.

Production moyenne de pavés monocouche par
heure:
330 - 370 m².

Surface minimum de l'installation:
2000 m².

VIBRATION

Deux tables vibrantes.

Servo-moteurs avec ventilation forcée indépen-
dante pour un fonctionnement continu.

Lubrification continue par bain d'huile (mainte-
nance minimale).

Force maximale: 200 kN.

Puissance: 8x15 kW.

Puissance du contre-moule: 2x5,5 kW.

GROUPE HYDRAULIQUE

Équipement de refroidissement par air.

Puissance: 2x45 kW.



Polígono Industrial Juncaril, calle Loja 119
18220 Albolote (Grenade) ESPAGNE

+34 958 466 990
poyatos@poyatos.com

poyatos.com

Grandir avec vous

| MEGABLOC

MEGABLOC

MEGABLOC

La plus grande capacité de production.

La presse modèle Megabloc se démarque en offrant la plus grande productivité (plus de 4500 blocs de 20 cm par heure, 18 pièces par planche) grâce à son système de vibration à servomoteurs, basé sur 2 tables de vibration indépendantes, qui permet de compenser le remplissage par un réglage indépendant des paramètres de vibration de chacune des tables.

Le système de vibration est constitué de deux tables vibrantes avec huit masses excentriques (quatre pour chaque table), chacune étant actionnée par un servomoteur qui permet de contrôler tous les paramètres de vibration : fréquence, amplitude, vitesse des changements de phase, etc.

La presse Megabloc est proposée pour travailler avec des planches en bois, en plastique ou en acier, de dimensions comprises entre 1200 et 1500 mm (en longueur et en largeur), et avec un équipement bi-couche en option.

Pour le transport des planches vers les étuves de séchage, la ligne Megabloc comprend un chariot transbordeur adapté aux caractéristiques de chaque projet en termes de nombre d'étages, de charge maximale, de possibilité d'être monté sur une plate-forme rotative, etc.

L'installation Megabloc comprend un palettiseur électronique automatique à double colonne centrale avec translation et mouvements de haut en bas à grande vitesse avec un contrôle en boucle fermée, ce qui permet de réduire les temps de fonctionnement et la consommation d'électricité. Le serrage est indépendant dans les deux sens, avec réglage de la force pour appliquer à chaque pièce les paramètres de serrage appropriés, mémorisés pour chaque produit dans le logiciel de l'installation.

Le palettiseur peut être équipé en option d'un système de mouvement contrôlé en "boucle fermée", ce qui permet de réduire les temps de fonctionnement, la consommation d'énergie et d'autres avantages.

Une grande variété d'options (convoyeur à rouleaux, convoyeur à planchettes, transpalette, etc.) est disponible pour la sortie des paquets de produits selon les besoins de chaque projet.

Un logiciel spécifique avec un écran tactile facile à utiliser procure toutes sortes d'informations sur la production, la consommation, la maintenance, etc. et permet un service de téléassistance à distance.



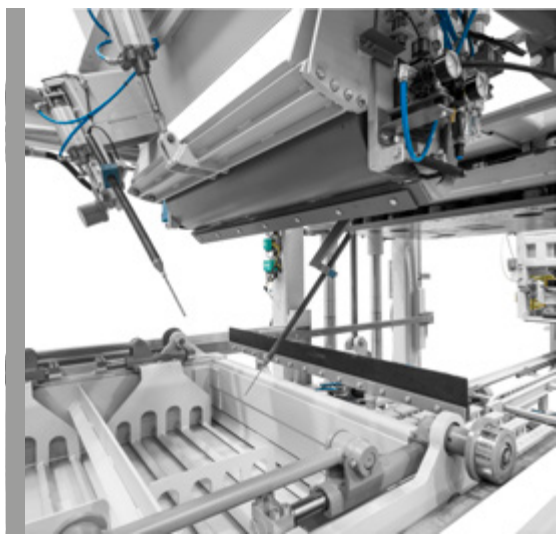
2 tables vibrantes indépendantes de série pour une meilleure compensation du remplissage. Lubrification continue par bain d'huile pour une maintenance minimale.



Soulèvement du cadre de tiroir en marche arrière pour produire des grandes dalles.



Freins pour bloquer le pilon pendant le démoulage.



Système de remplissage de précision conçu par Poyatos. Contrôle du tiroir de remplissage par encodeur.



Chariot transbordeur avec transmission intégrale pour une vitesse de travail plus élevée.



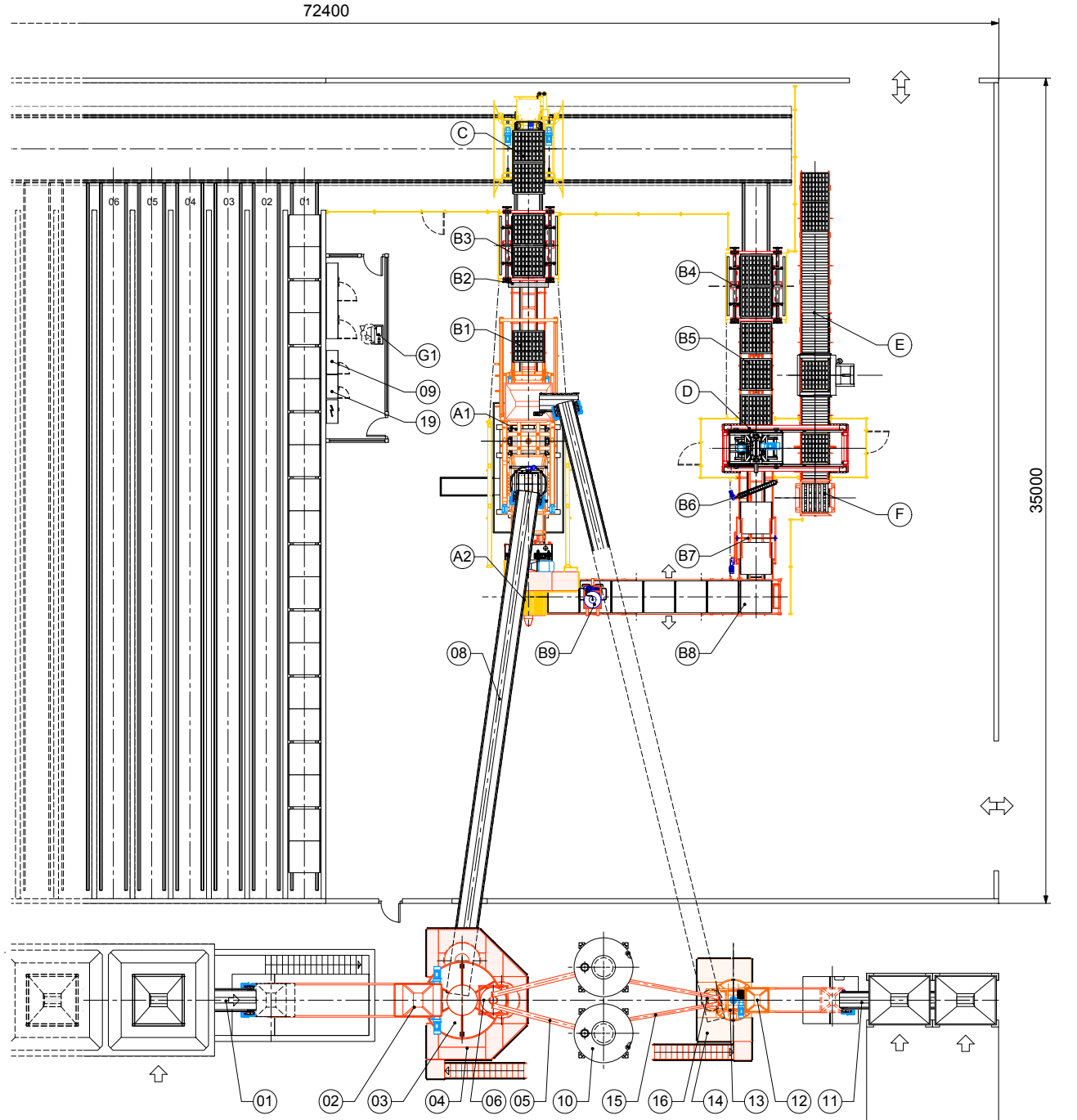
Intégration de robots pour des opérations spéciales de palettisation.



Optimisation des trajets et réduction de la consommation électrique du palettiseur.



Service de téléassistance gratuit.



PLAN DE CONFIGURATION

A1 PRESSE VIBROCOMPRESSEUSE MODÈLE MEGABLOC.	B9 POSTE D'HUILAGE DE PLANCHES.	1 GROUPE DE DOSAGE.	11 GROUPE DE DOSAGE (BI-COUCHE).
A2 MAGASIN INJECTEUR DE PLANCHES.	C CHARIOT TRANSBORDEUR.	2 JEU COMPLET DE SKIP.	12 JEU COMPLET DE SKIP (BI-COUCHE).
B1 CONVOYEUR DE PLANCHES PRESSE-ASCENSEUR.	D PALETTISEUR AUTOMATIQUE.	3 MALAXEUR.	13 MALAXEUR (BI-COUCHE).
B2 BROSSSE POUR LE NETTOYAGE DES BAVURES.	E CONVOYEUR À ROULEAUX.	4 PLATEFORME ET CHARPENTE AVEC ESCALIERS.	14 PLATEFORME ET CHARPENTE AVEC ESCALIER.
B3 ASCENSEUR DE 10 ÉTAGES (DEUX PLANCHES PAR ÉTAGE).	F MAGASIN À PALETTES.	5 VIS SANS FIN POUR CIMENT.	15 VIS SANS FIN POUR CIMENT (BI-COUCHE).
B4 DESCENSEUR DE 10 ÉTAGES (DEUX PLANCHES PAR ÉTAGE).	G TABLEAU DE COMMANDE.	6 BASCULE POUR LE PESAGE DU CIMENT.	16 BASCULE POUR LE PESAGE DU CIMENT (BI-COUCHE).
B5 DÉCHARGEUR DOUBLE DE PLANCHES.		7 DOSAGE D'EAU.	17 DOSAGE D'EAU (BI-COUCHE).
B6 BROSSSE POUR NETTOYAGE DE PLANCHES.		8 TAPIS D'ALIMENTATION DE BÉTON.	18 TAPIS D'ALIMENTATION DE BÉTON (BI-COUCHE).
B7 RETOURNEUR DE PLANCHES.		9 TABLEAU DE COMMANDE.	19 TABLEAU DE COMMANDE.
B8 INJECTEUR DE PLANCHES.		10 SILOS À CIMENT.	