



7

Console de commande située sur la presse à blocs de béton

d'évacuation du béton frais pour chaque trémie (illustr. 6).

Les différents bétons frais colorés peuvent ainsi être dosés et placés sur le «convoyeur de mélangeur» pour permettre l'exécution de différents types de mélange tels que «mélange l'un dans l'autre», «mélange sous forme de bandes de couleurs juxtaposées», «formation de petites mottes» ainsi que des répétitions exactes de mélanges ou cycles les plus divers sélectionnées au hasard.

La trémie à béton de parement de la presse à blocs de béton et le tiroir de remplissage sont spécialement conçus pour le traitement d'un mélange béton de parement-béton frais sans qu'une procédure de mélange supplémentaire soit nécessaire dans la machine, avant que le béton ne soit rempli dans le moule pour y être compacté. Il est ainsi possible de remplir chacune des couleurs (mélangées) à des endroits précis de la trémie à béton de parement et du tiroir de remplissage pour obtenir de cette façon une répétitivité dans chaque position (pour chaque pierre). Le tiroir de remplissage est de très petite dimension. Il occupe certes toute la largeur mais ne mesure que 200 mm dans le sens de production. Les parois latérales sont disposées verticalement et arrondies aux angles. Elles sont en acier inoxydable, ce qui permet d'améliorer le flux des matériaux. Le volume du chariot de remplissage est également réduit, sa

capacité suffisant à 5 cycles maximum. La paroi arrière est adaptable à différentes hauteurs de production.

Rekers a équipé l'installation d'un système de commande uniforme intégré pour l'ensemble de l'usine, y compris la centrale de mélange.

Ce système comprend deux consoles de commande redondantes, l'une située sur la presse à blocs de béton et l'autre sur la ligne d'emballage, toutes deux étant équipées d'un système de visualisation complet de l'installation avec des écrans déroulants permettant la représentation de détails, avec une fonction extrêmement sophistiquée d'analyse des défauts et une base de données de production et de maintenance. Le système de commande est équipé d'un dispositif de suivi de chaque état de production, de la presse à l'installation de durcissement à étages, jusqu'à l'installation de vieillissement pour finir sur la ligne d'emballage, avec, si nécessaire un réglage automatique respectif des paramètres (illustr. 7).

La visualisation du système de mélange multicolore constitue le coeur de l'installation et facilite la production de nouveaux effets de mélange par l'opérateur. Il va de soi que l'opérateur peut également enregistrer des recettes de mélange et les appeler à nouveau s'il le souhaite.

Cela peut paraître simple mais il faut cependant tenir compte de la nécessité d'intégrer et d'adapter les valeurs de con-

sommation individuelles des différentes couleurs ainsi que la taille des charges, les séquences ainsi que les critères pour garantir que la qualité du béton coulé dans le moule soit aussi fraîche que possible. Il ne faut pas oublier qu'en Californie surtout, avec les températures extérieures habituellement élevées, le béton frais risque de sécher très vite.

Matt Morey, le propriétaire de la société Calstone, avait déjà déclaré dans un article précédent (cf. BPI 1/2006) que la collaboration avec la société Rekers mise en place pour le développement de nouvelles solutions techniques inédites reposait avant tout sur la confiance placée dans l'expérience de plus de 50 ans des deux entreprises dans l'industrie du béton. Elle a ainsi conduit par la suite à la création de produits dépassant de loin ses attentes.

Autres informations:



REKERS GmbH Maschinen- und Anlagenbau
 P.O.Box 1165
 48478 Spelle, ALLEMAGNE
 T +49 5977 9360
 F +49 5977 936250
 info@rekers.de - www.rekers.de

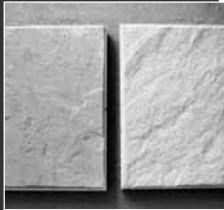


Grenailleuses à béton



AGTOS construit des grenailleuses adaptées à l'industrie du béton et du granit. Le client bénéficie d'une technique de grenailage éprouvée spécifique aux exigences de ce secteur d'activité.

Nous fournissons également toutes les pièces détachées et pièces d'usure pour d'autres marques de grenailleuses, d'autre part, nous attachons beaucoup d'importance dans la maintenance, la modification ou modernisation des grenailleuses pour une amélioration de la fiabilité et une augmentation des performances.



AGTOS France
AB BLAST S.A.R.L.

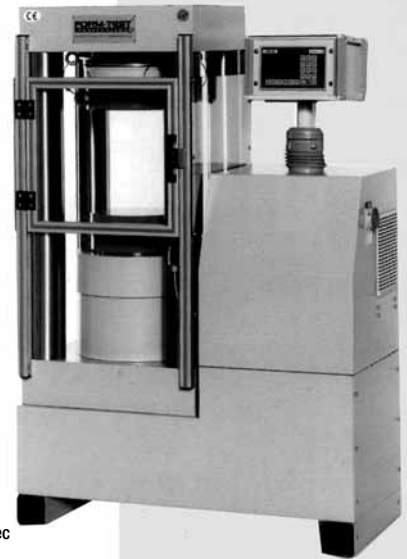
44 Grande Rue
F-77135 Pontcarre
Tel.: +33(0)1.64.66.16.81
Fax: +33(0)1.64.66.02.59
agtos@wanadoo.fr
www.agtos.com

62-03/07-SW-F

agtos.com

L'original!

FORM+TEST
PRÜFSYSTEME



Machine à essais de compression, modèle avec cylindre d'allongement, avec servocommande par asservisseur numérique

Coupon pour informations

- Appareils de contrôle pour béton, mortier, ciment
- Appareils de contrôle pour réflexion de bâtiments
- Appareils de contrôle pour la formation
- Liste des machines de contrôle
- Liste des machines d'essai de résistance à la traction et à la flexion
- Catalogue des appareils de contrôle

L 200.01
L 300.01
S 200.01
PM 100.01
Z 100.02
FT 700.01

Form + Test Seidner+Co. GmbH
Zwifalter Straße 20
88499 Riedlingen, Allemagne
Tel.: 07371/9302-0
Fax.: 07371/9302-99



ES-200 Nettoyeur de surface

airtec®

Votre choix professionnel pour le traitement de surfaces en béton et en bitume

RT-2500 Bouchardeuse



Un vaste choix de machines dédiées à un traitement de surface précis

Grâce à leur technologie perfectionnée, les NETTOYEURS DE SURFACE AIRTEC constituent des équipements fiables pour le traitement des surfaces

Travaux garantis sans poussière



RR-300 Fraise

RM-320 Machine de bouchardage



| | | | | | | |
|------------------------------|------------|--------------------------------------|---------|----------------------|----------|------------------|
| Poncer | Structurer | Boucharder | Fraiser | Eliminer | Nettoyer | Rainurer |
| Réglage précis en profondeur | | Raccord pour aspirateurs industriels | | Vaste choix d'outils | | Fraisage de bord |

ISO 9001:2000

AIRTEC AG SCHWEIZ
Industriestrasse 40
CH-4455 Zunzgen / BL

Contactez-nous:

Tel. 0041 (0)61 976 95 25
Fax 0041 (0)61 976 95 26

E-mail: info@airtec.com
Web: www.airtec.com

■ Masa AG, 56626 Andernach, Allemagne

Mise en service chez Redsun de la seconde installation hautes performances pour blocs en béton

La société Redsun Garden Products GmbH & Co. KG de Kevelaer est devenue ces dernières années un des plus grands fournisseurs de produits d'aménagement du jardin au Benelux et en Allemagne. La société Redsun était à l'origine une société hollandaise «Ger Van Ommeren – Natursteen» qui vendait des pierres naturelles depuis 1985 aux Pays-Bas et en Belgique. Dans un premier temps, les pierres naturelles étaient importées d'Europe et en particulier de l'Italie, du Portugal et de la Scandinavie. Ensuite, des pierres naturelles et du bois en provenance

de l'Extrême-Orient, d'Amérique du Sud et d'Afrique firent également partie de la gamme de produits. En 2001, Redsun entama elle-même la production de pavés de haute qualité et de produits d'aménagement du jardin en béton, cela grâce à une installation de production de blocs Masa. Depuis l'automne 2006, la capacité quotidienne de production de blocs en béton avec et sans parement, de pavés lavés et vieillis et de pavés de bordure, a doublé grâce à la mise en service d'une seconde installation de production de blocs Masa.

Ger van Ommeren, propriétaire et fondateur de Redsun Garden Products à Kevelaer va de l'avant. Il n'a jusqu'à présent pas eu à regretter la décision prise il y a 6 ans d'investir dans sa propre usine de production de blocs en béton: malgré l'utilisation d'une installation par ailleurs déjà conçue pour une production à rendement élevé, Redsun a eu du mal à satisfaire la demande sans cesse croissante des deux dernières années. «La disponibilité de notre installation Masa dépasse les 90% en ce compris le changement des formes et nous produisons sept jours sur sept, 24 heures sur 24», commente Ger van Ommeren. «Seule une nouvelle machine nous permettra d'aller de l'avant et de couvrir les besoins de nos clients.

En outre, le marché du Benelux n'est pas le seul dans lequel nous souhaitons prendre des parts.»

La mise en service d'une seconde usine de production de blocs de béton a lieu début 2006: en raison de l'excellente collaboration avec Masa pour la première installation de production de blocs, la décision d'acheter une autre machine chez Masa fut simple à prendre. Ger van Ommeren justifie ce choix: «Nous souhaitons travailler avec des partenaires forts et fiables, ce qui signifie pour nous tant en 2006 qu'à l'avenir le groupe Masa.» Masa a convaincu Ger van Ommeren par la grande qualité de ses machines, par son excellent service ainsi que par la grande disponibilité de l'installation.

Ce n'est pas pour rien que Ger van Ommeren a vanté en 2004 sa première machine, la «Masa I», comme étant «l'installation de production de blocs la plus efficace au monde» (voir PBI 06/2004).

Comme en 2001, la nouvelle usine devait satisfaire aux conditions suivantes:

- Les produits fabriqués répondent aux plus hautes exigences de qualité.
- Possibilité de produire des pavés selon différents modèles et coloris.
- Possibilité de fabriquer tous les produits d'aménagement de jardin et de paysage, en particulier des pavés et des bordures.
- La capacité annuelle avec 3 équipes est de minimum 1 million de m² de pavés de qualité.

Masa livra pour ce faire une installation complète de production de blocs, comprenant une installation de malaxage et de dosage Masa avec deux malaxeurs horizontaux à mélange forcé Masa et une machine de production de blocs Record 9001 XL version rapide, avec une cadence d'environ 9 secondes pour des pavés sans parement et environ 11 secondes pour des pavés avec parement.

Le circuit complet en boucle ainsi que la station d'emballage, c.-à-d. le système de manutention des produits en béton de la machine au paquet fini dans la cour extérieure, sont également de marque Masa.



La seconde installation Masa a été récemment mise en service chez Redsun à Kevelaer

Welcome to the Masa-World!



Machines et installations pour la fabrication de:

- Pierres de béton
- Pierres de béton poreux
- Dalles de béton
- Briques silico-calcaires

Cela aurait été inconcevable sans une équipe soudée et un flair pour les besoins du marché.

Le groupe Masa a participé activement à de nombreux développements dans le domaine de la fabrication des matériaux de construction.

Cette approche nous a non seulement servis mais elle a également servi nos clients. Elle constitue le fondement qui nous permettra de faire face aux défis futurs.

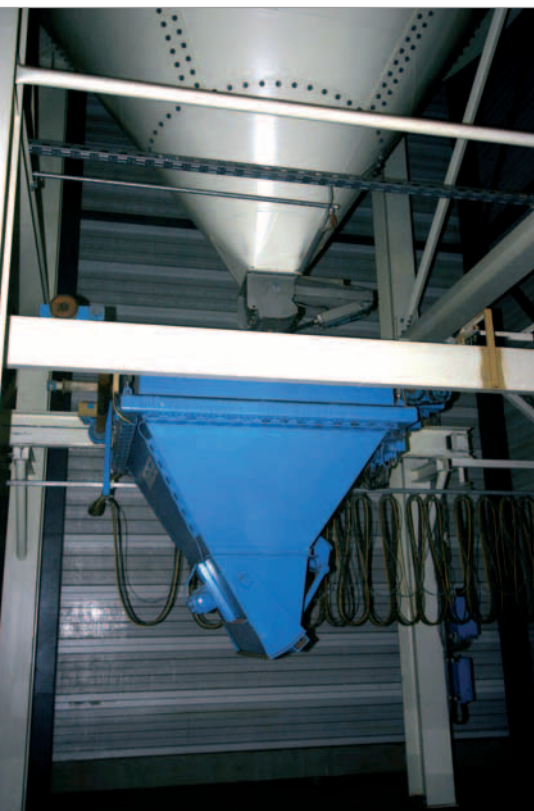
masa-henke **MASA** **masa-dorstener**

Avec sa filiale, Masa AG est un des principaux fournisseurs globaux de machine et installations de production de blocs en béton (p.ex. pavés, bordures ou blocs creux) et de blocs en béton cellulaire et en grès calcaire.

De l'alimentation en matières premières au bloc fini, le groupe Masa fournit dans le monde entier des installations clés en main pour tous les clients de l'industrie de la construction. Les marchés principaux sont le Moyen-Orient, les États-Unis ainsi que l'Europe de l'Est et de l'Ouest. Les sites de production se trouvent en Allemagne et en Corée du Sud. Grâce à ses succursales et ses bureaux de vente en Chine, à Dubai, en Corée, aux États-Unis, en Russie et en Ukraine, MASA reste proche de ses clients.

La seconde machine de production de blocs en béton à Kevelaer – la Masa II

Entièrement adapté aux besoins spécifiques de Redsun, le système de remplissage des nouveaux silos a été raccordé à l'installation existante.



Grâce à des clapets doseurs à commande pneumatique et à deux balances de chargement, les mélanges de sable sont directement amenés aux élévateurs des malaxeurs



Deux malaxeurs hautes performances HM 2000/3000 et HM 1000/1500 de Masa s'attèlent à la tâche



L'installation mobile à double benne présente une capacité totale de transport de 6.400 l

La première rangée de silos pour le béton de remplissage a été étendue de quatre gros silos (chacun env. 200 t) tandis que la rangée de silos pour le béton de parement compte quatre petits silos (chacun env. 40 t) supplémentaires. Grâce à des clapets doseurs à commande pneumatique et à deux balances de chargement, ces dernières pesant les différentes granulométries de sable, deux bandes transporteuses amènent directement les mélanges de sable dans les élévateurs des malaxeurs. Les composants tels le ciment sont amenés aux malaxeurs par le biais de vis sans fin de transport et de distribution. Des balances spéciales pour liquides sont utilisées pour le pesage des additifs liquides.

Les malaxeurs hautes performances mis en œuvre HM 2000/3000 et HM 1000/1500 permettent d'obtenir la plus haute qualité de béton pour toutes les classes avec des brèves durées de gâchage. Le principe du mélange forcé à contre-courant avec outils mélangeurs fonctionnant sur plusieurs niveaux permet d'obtenir un mélange particulièrement homogène. Ces installations largement éprouvées dans la pratique se caractérisent en outre par leur efficacité énergétique optimale et leur frais réduits de maintenance.

Les installations de malaxage et de dosage sont pilotées par une commande développée par Masa via PC et écran tactile.

Cette commande permet l'élaboration et l'enregistrement d'un nombre illimité de recettes de mélange.

Le transport du béton gâché vers la machine de production de blocs est assuré par une installation mobile à double benne, chacune de ces bennes présentant une capacité de 3.200 l. Ce système permet l'alimentation séparée en béton de remplissage ou en béton de parement, ce qui garantit sur base du transport séparé un béton de parement absolument propre.



La seconde machine hautes performances de Redsun est une Masa Record 9001 XL dont l'équipement dépasse de loin le modèle standard.

Machine de production des blocs Record 9001 XL

La machine de production de blocs Record 9001 XL exigée par Redsun se distingue clairement du modèle standard par quelques finesses techniques. Des cadences plus brèves sont par exemple rendues possibles par un débit de pompage plus important, par un accumulateur de pression hydraulique supplémentaire ainsi que par un système servocommandé pour l'avance des palettes. Les mélanges optimaux de couleur à l'optique impeccable sont assurés par les trois silos Color-Mix équipant la machine tant au niveau du béton de remplissage qu'à celui du béton de parement. Les mélanges sont commandés par des cellules de pesage. Les couleurs sont contrôlées et minutieusement mises en place, la distribution des couleurs peut être reproduite pour chaque planche de production. Ceci permet la réalisation d'un assortiment prêt à la pose.

La lourde poutre de compactage, les paliers de guidage extralongs pour le moulage et le compactage et d'autres particularités techniques permettent de fabriquer des produits d'une hauteur très précise. En lieu et place du système classique de réglage en continu de vitesse de rotation de la table vibrante, la machine Redsun est équipée d'un système de vibration (breveté) à régulation d'amplitude permettant l'adaptation en continu de la puissance de compactage aux exigences requises pour le produit final. Il est possible de générer des efforts différents pour les vibrations préalables, intermédiaires et principales; l'amplitude peut toujours être modifiée même en cours de production. La construction à la fois robuste et simple des vibrateurs leur confère une grande longévité. ▶

Plaques d'assise

pour l'industrie du béton et de la pierre ponce



- ➔ Disponible dans toutes les dimensions, longueur max. 1800 mm, largeur max. 1430 mm, épaisseur max. 80 mm.
- ➔ Version avec ou sans languette et rainure.
- ➔ Bois de pin ou de mélèze venant des meilleurs régions de croissance.
- ➔ Ferrailage avec des aciers torsadés de 10 mm tournés et torsadés plusieurs fois en continu (acier spécial IIIa) ou avec tiges filetées M 8 et M 10 mm, rondelles en u et écrous autobloquants.
- ➔ Protection de chant en profils zingués de différentes dimensions et formes.
- ➔ Les plaques d'assise sont aplanies au rabot, imprégnées d'une huile de coffrage biodégradable incolore.
- ➔ Le séchage de bois technique garantit la possibilité d'adaptation de l'humidité du bois aux conditions locales.
- ➔ Pour la fabrication, nous satisfaisons toutes les demandes individuelles de nos clients.

Eckart Holz GmbH **Holzbe- und -verarbeitung**

Kallbachstraße 48
36088 Hünfeld-Michelsrombach, ALLEMAGNE
Tél.: +49 (0) 66 52 - 25 77 · Fax: +49 (0) 66 52 - 55 55
Email: Info@eckart-holz.de · www.eckart-holz.de

