

SR-Schindler Steinbearbeitungsmaschinen und Anlagentechnik GmbH, 93057 Ratisbona, Germania

Impianto di invecchiamento per pavé in calcestruzzo in mezzo al deserto

Nella primavera del 2007 un produttore di pavé degli Emirati Arabi Uniti, dopo aver chiarito rapidamente i dettagli tecnici e commerciali dell'operazione, ha commissionato a SR-Schindler GmbH, azienda tedesca con sede a Ratisbona, una linea per la molatura di pavé in calcestruzzo. Come richiesto dal cliente, la linea è stata allestita nella primavera del 2008. Grazie a questo impianto di invecchiamento il cliente ha compiuto un netto passo avanti sul mercato rispetto alla concorrenza locale.

L'impianto di invecchiamento per strati da 900 x 1.200 mm e pavé della misura più piccola (100 x 100 mm) parte da un trasportatore a nastro per l'inserimento semiautomatico degli strati di manufatti mediante una staffa fornita dal cliente. Gli strati con il lato da 1.200 mm rivolto nel senso di trasporto vengono convogliati verso uno speciale spintore. La particolare struttura dello spintore consente di inserire uno strato di manufatti nel ribaltatore a tamburo e al contempo di trasportare lo strato successivo direttamente davanti al ribaltatore. Il ribaltatore ruota lo strato di 180° affinché la parte posteriore in calcestruzzo venga rivolta verso l'alto per la calibratura. Il ribaltatore a tamburo è strutturato in modo da poter ruotare anche prodotti di piccole dimensioni e scaricarli senza che si ribaltino nei rulli trasportatori causando ingorghi.

In seguito trasportatore con catena a rulli e spintore provvedono a introdurre correttamente i prodotti in una fila continua nella calibrat-

rice. Qui vengono calibrati sul lato posteriore in calcestruzzo in procedimento a umido per una larghezza di lavoro di 900 mm sfruttando due stazioni dotate di frese diamantate. La calibratura viene raccomandata in particolare per prodotti realizzati da una blocchiera e che presentano tolleranze in altezza di almeno +/- 1,5 mm. Senza calibratura le variazioni in altezza finirebbero per impedire ai prodotti di posizionarsi in piano sul bancale rinforzato della levigatrice, che quindi non sarebbe in grado di svolgere una levigatura regolare. Dopo la calibratura del lato posteriore in calcestruzzo, gli strati di pavé vengono nuovamente trasportati sopra separatori di strati in uno speciale ribaltatore a tamburo, ruotati di 180° sul lato facciavista e quindi condotti nella levigatrice per mezzo del trasportatore con catena a rulli e dello spintore.

La levigatrice è dotata di 8 stazioni che effettuano in modo ottimale la lavorazione in base al prodotto e secondo i parametri specifici memorizzati relativi a rotazione, pressione di appoggio e definizione dell'altezza. Le singole stazioni possono essere disattivate a seconda dell'utilizzo: in questo caso 4 stazioni sono dedicate alla fresatura, 2 stazioni alla lisciatura e 2 alla levigatura con appositi motori per le operazioni di fresatura e levigatura.

Quando i prodotti abbandonano la levigatrice convogliati da un trasportatore con catena a rulli attraversano una stazione di asciugatura con complessivi 10 ventilatori. I ventilatori provvedono all'asciugatura dei prodotti dall'alto e dal basso, per predisporli alla successiva operazione di impregnatura. L'applicazione a spruzzo del prodotto di rivestimento sui manufatti viene realizzato con una barra a ugelli disposta sopra un ponte che segue il percorso di trasporto. Larghezza e intensità dello spruzzo sono regolabili. Una volta che i prodotti sono stati spruzzati e sufficientemente asciugati, un apposito braccio applica fogli plastici o reti sui singoli strati impacchettabili divisi dal separatore.



L'impianto di invecchiamento parte da un trasportatore a nastro per l'inserimento semiautomatico degli strati di manufatti mediante una staffa fornita dal cliente.



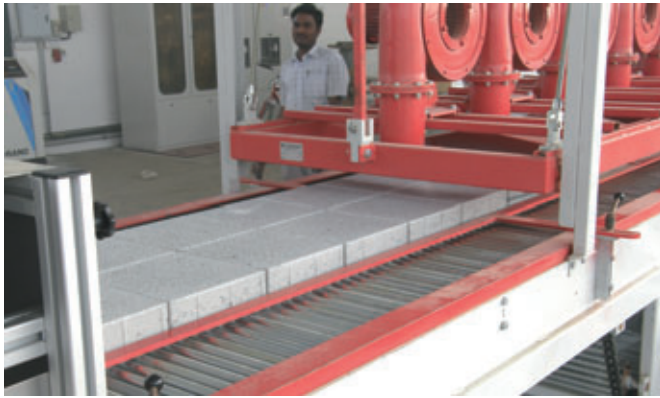
In seguito trasportatore con catena a rulli e spintore provvedono a introdurre i prodotti nella calibratrice.



La levigatrice è dotata di 8 stazioni per fresatura, lisciatura e levigatura.

Tavole

per la produzione di
tasselli in calcestruzzo e blocchi forati



Quando i prodotti abbandonano la levigatrice convogliati da un trasportatore con catena a rulli attraversano una stazione di asciugatura con complessivi 10 ventilatori.

Gli strati così preparati vengono prelevati da una staffa semiautomatica del cliente e accatastati su pallet in pacchetti di strati di pavé. Un controllo Siemens S7 provvede a sincronizzare il ciclo del processo relativo agli elementi di trasporto e di handling e alle macchine per le lavorazioni.

A causa delle condizioni ambiente, i pannelli di comando sono dislocati in un locale raffreddato separato e tutti i convertitori di frequenza dei rotismi sono termoisolati. Dal momento che è in programma un'eventuale automazione successiva di input e output, l'impianto è predisposto per una velocità di lavoro massima di 5 m/min.



I prodotti spruzzati con un prodotto di rivestimento dopo l'attraversamento completo dell'impianto

ALTRE INFORMAZIONI



S R - SCHINDLER
Steinbearbeitungsmaschinen und Anlagentechnik GmbH
Hofer Str. 24
93057 Regensburg, Germania
T +49 941 696820 - F +49 941 6968218
info@sr-schindler.de - www.sr-schindler.de



- ➔ Fornibili in tutte le dimensioni, lunghezza massima 1800 mm, larghezza massima 1430 mm, spessore massimo 80 mm.
- ➔ Costruite con o senza scanalatura e molle.
- ➔ Legname in pino o larice, proveniente da zone di ottima crescita.
- ➔ Armatura con più tondini passanti, tondini torti o torniti 10 mm, in acciaio I11a oppure tondini filettati M 8 e M 10 mm, con rondelle U e dadi bloccanti.
- ➔ Protezione dei bordi laterali tramite profili zincati di forme e misure diverse.
- ➔ Le tavole di supporto sono piallate ad ambo i lati, incolore e impregnate con olio biodegradabile.
- ➔ L'essiccazione del legname tecnicamente eseguita, garantisce che l'umidità del legname possa adeguarsi alle condizioni ambientali.
- ➔ Con la nostra produzione cerchiamo di soddisfare anche richieste specifiche del cliente.

Eckart Holz GmbH Holzbe- und -verarbeitung

Kallbachstraße 48
36088 Hünfeld-Michelsrombach, GERMANIA
Tel.: +49 (0) 66 52 - 25 77 • Fax: +49 (0) 66 52 - 55 55
E-Mail: Info@eckart-holz.de • www.eckart-holz.de

