

Hess Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, 57299 Burbach-Wahlbach, Germania

Nuovo impianto per la produzione di blocchi in calcestruzzo in Spagna

Nella regione spagnola della Murcia, circa 70 km a sud ovest della nota regione turistica di Alicante, è situato il paese di Cobatillas. Qui si trova la sede aziendale dello stabilimento di produzione del calcestruzzo Vigas Alemán, S.A., nel quale vengono fabbricati i più svariati prodotti in calcestruzzo per la costruzione di strade e per l'edilizia del soprassuolo. La gamma di prodotti di Vigas Alemán è particolarmente ricca. Gli elementi prefabbricati precompressi e i solai a lastre predalles sono solo alcuni dei molteplici prodotti offerti, insieme ad una vasta scelta di masselli in calcestruzzo. Per la fabbricazione dei masselli in calcestruzzo è stata recentemente messa in funzione una nuova linea di produzione della tedesca Hess Maschinenfabrik GmbH & Co. KG di Burbach-Wahlbach. L'acquisto è stato concluso con l'intermediazione della Mabetón España, S.A di Talavera de la Reina, che rappresenta numerose rinomate aziende sul mercato spagnolo.



L'azienda a conduzione familiare Vigas Alemán, S.A. è stata fondata nel 1964

L'azienda a conduzione familiare fondata nel 1964 Vigas Alemán, S.A. era inizialmente una piccola ditta che realizzava prodotti in calcestruzzo per il territorio circostante con un processo produttivo molto artigianale. Grazie agli investimenti in moderni impianti di produzione e all'impiego di personale qualificato, Vigas Alemán si è sviluppata in tempi rapidissimi. Con il passare degli anni, la produzione ha acquisito un

grado di produzione sempre maggiore e la gamma di prodotti è stata ampliata. Oggi l'azienda è andata ben oltre i confini della Murcia ed è uno dei produttori spagnoli leader nel settore dei prefabbricati in calcestruzzo. Su un'area di 220.000 m² vengono prodotti in diversi capannoni vari prefabbricati in calcestruzzo per il mercato spagnolo. Tra questi si possono trovare anche prodotti precompressi come travi,

principalmente da 20 cm di altezza, e solai alveolari precompressi da 15-40 cm. I solai alveolari precompressi fabbricati negli impianti di Elematic e Prensoland sono prodotti su un totale di 14 linee da 165 m di lunghezza ciascuna. I prodotti standard presentano rispettivamente altezze di 20 o 33 cm. Presso Vigas Alemán, S.A. durante i picchi di produzione sono impiegati fino a 250 dipendenti, e il lavoro viene effettuato in più turni. I prodotti in calcestruzzo vengono consegnati principalmente entro un raggio di circa 80 km, ma spesso è facile dover raggiungere località distanti oltre 200 km. Tra i clienti si possono trovare sia privati sia committenti pubblici. Per garantire ai clienti sempre una qualità ottimale, Vigas Alemán, S.A. fa affidamento su continui controlli qualitativi nel proprio laboratorio di prova situato presso la sede aziendale, su dipendenti qualificati e, naturalmente, su una tecnica meccanica avanzata. Infine, recentemente si è deciso di modernizzare completamente la produzione di blocchi di calcestruzzo, e la direzione aziendale di Vigas Alemán, S.A. si è messa in contatto con la Mabetón España, S.A di Talavera de la Reina. La Mabetón España, S.A. è stata fondata nel 1983 ed è uno dei fornitori leader di apparecchiature singole e impianti completi per l'industria spagnola dei blocchi



Su un'area di 220.000 m² vengono prodotti vari prefabbricati in calcestruzzo



I solai alveolari precompressi fabbricati negli impianti di Elematic e Prensoland sono prodotti su un totale di 14 linee da 165 m di lunghezza ciascuna

di calcestruzzo. Mabetón España, S.A. da un lato offre un'ampia gamma di macchine usate e dall'altro vende le apparecchiature e le macchine di aziende note in tutto il mondo, come Elematic, Socomac, Penta, Probst, Bodrero Casseforme, Roth, Franz Ludwig e anche della tedesca Hess Maschinenfabrik GmbH & Co. KG sul mercato spagnolo.

Molteplicità nella produzione di blocchi in calcestruzzo

La decisione di acquistare il nuovo impianto per la produzione di blocchi è stata presa in seguito alla consulenza ricevuta dalla Mabetón España, S.A. che ha indirizzato l'azienda sul modello di impianto RH1500-2 VA della Hess Maschinenfabrik GmbH &

Co. KG. Dopo l'esecuzione dell'ordine, l'impianto è stato consegnato a Vigas Alemán, S.A. e messo in funzione. Vigas Alemán, S.A. offre ovviamente un'ampia gamma di masselli in calcestruzzo. La grande disponibilità di stampi permette di produrre i più svariati tipi di masselli in calcestruzzo. Grazie alla macchina di dosaggio del colore, fornita da Kimido Kindler GmbH, i

NF

PRODUCTION PALLETS FOR THE CONCRETE INDUSTRY

ANTEKAD SDN BHD

(Co. No. 182462-H), P.O.Box 589
89208 Tuaran Sabah, East Malaysia
Tel: +60 88-788141, 788142
Fax: +60 88-788144, 788193
E-mail: antnf888@tm.net.my
Website: www.antekad.com



Chaux de Contern, Lussemburgo



Semmelrock, Ungheria



*Produciamo in conformità allo standard di qualità tedesco e sotto direzione tedesca.
Disponiamo delle migliori referenze.*

Importazione diretta dall'Asia Realizzazioni standard e speciali secondo le vostre specifiche

Tipo di legno Bangkirai / Legno duro tropicale selezionato

Su richiesta riceverete una visita da parte dei nostri rappresentanti.

**Richiedete
ulteriori
informazioni**



Il laboratorio di prova presso la sede dell'azienda



L'impianto di miscelazione è stato fornito dall'azienda spagnola Frumecar

masselli in calcestruzzo possono essere fabbricati in una vasta scelta di colori. Il calcestruzzo viene realizzato con un impianto di miscelazione del produttore spagnolo Frumecar.

Il nuovo impianto per la produzione di blocchi in calcestruzzo RH1500-2 VA

Il fulcro dell'impianto fornito dalla Hess Maschinenfabrik è la blocciera RH 1500-2 VA con sezione per il calcestruzzo di rivestimento e tavole da 1.200 x 1.100 x 50 mm. Questa macchina consente di fabbricare tutti i prodotti in calcestruzzo più comuni fino a un'altezza di 400 mm. Alla Vigas Alemán, S.A. la produzione viene effettuata su tavole di supporto in legno. Per garantire una qualità ottimale dei prodotti, le quantità delle dosi nei vagoni di carica del calcestruzzo di rivestimento e per lo strato interno sono gestiti tramite laser; il vagone di carica del calcestruzzo per lo strato interno è

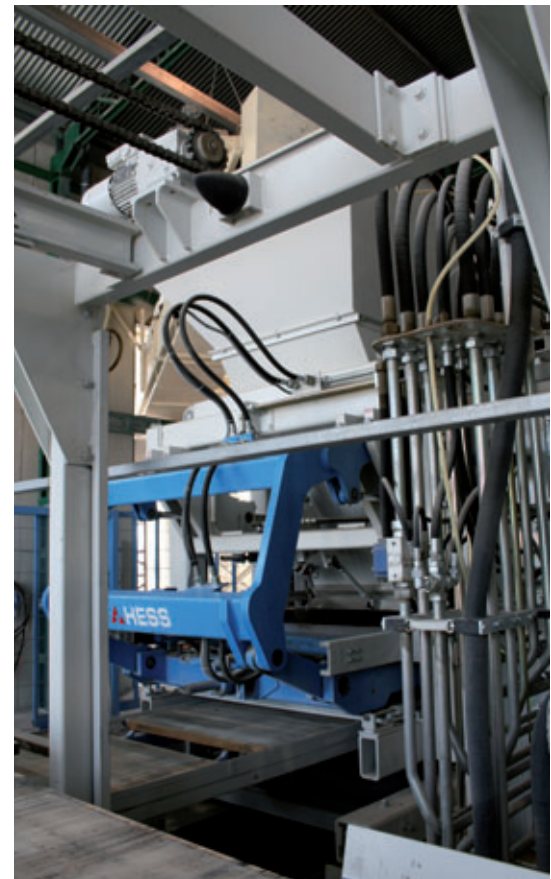
dotato anche di una griglia di riempimento motorizzata. La compattazione viene effettuata dal sistema di vibrazione servoassistito Hess brevettato. Il cambio degli stampi avviene in modo pressoché totalmente automatico, stampo e carico applicato sono bloccati, l'altezza del calcestruzzo di rivestimento e del calcestruzzo per lo strato interno viene regolata tramite elementi a corsa verticale, mentre l'altezza esatta viene rilevata da encoder. Tramite un carrello di cambio stampo ad azionamento elettrico lo stampo viene estratto dalla macchina e prelevato da un carrello elevatore a forche. Dopo la produzione, il prodotto viene trasferito sul trasportatore a cinghia trapezoidale mediante un dispositivo di abbassamento e da qui trasportato fino al dispositivo di sollevamento. Sul percorso che porta al dispositivo di sollevamento sono situate una spazzola per blocchi e una stazione voltapezzo automatica.

Dal dispositivo di sollevamento, i prodotti vengono portati a essiccare nel sistema a camere con un gruppo di veicoli completamente automatizzato. Il gruppo di veicoli trova la posizione esatta grazie a sistemi di misurazione laser abbinati a servomotori regolati. La modalità di preparazione può essere gestita tramite telecomando, come quelli utilizzati nelle gru da cantiere. Il sistema di scaffalature è formato da 31 camere con una capacità di 10.200 tavole. Al termine della maturazione, il gruppo di veicoli porta i prodotti al dispositivo di abbassamento. Davanti a questo dispositivo è posizionata un'impalcatura di accumulo fissa, nella quale i prodotti possono essere depositati temporaneamente. Il trasportatore-separatore azionato da motori elettrici successivo trasporta i prodotti a un separatore-raggruppatore, quindi passano all'impacchettatrice che impila i pacchetti di prodotti. L'impacchettatrice servoassistita è dotata di servomotori regolati per il sollevamento, lo spostamento e la rotazione.

Questa caratteristica consente un comportamento di marcia ottimale con tempi di ciclo perfetti. Per il sollevamento e lo spostamento, si utilizzano cinghie dentate esenti da manutenzione al posto delle catene. La tenaglia con quattro lati è azionata idraulicamente e rende superfluo l'uso di un distributore rotativo, poiché le tubazioni idrauliche sono girate su se stesse per l'intera lunghezza dell'apparecchiatura. I supporti di produzione vuoti vengono puliti con una spazzola per tavole e fatti ruotare da un voltapezzi. Un trasportatore-separatore riporta le tavole al magazzino tavole della macchina. Tramite un sistema di spostamento situato sopra il trasportatore-separatore, le tavole



L'impianto di dosaggio del colore dalla tedesca Kimido Kindler GmbH



Con la blocciera RH 1500-2 VA si possono fabbricare tutti i prodotti in calcestruzzo più comuni fino a un'altezza di 400 mm



Il miscelatore e l'impianto per la produzione dei blocchi possono essere monitorati da una sala di comando situata in posizione centrale



La blocciera RH1500-2 VA viene caricata tramite un convogliatore



LA NATURA PROCURA I
colori MIGLIORI.

NOI CI OCCUPIAMO DEI MIGLIORI
impianti di dosaggio.

TIGRE DEL BENGALA, ASIA



WÜRSCHUM – GLI ESPERTI DEL DOSAGGIO

IMPIANTI DI DOSAGGIO

- ADDITIVI PER CALCESTRUZZO
- COLORI PER CALCESTRUZZO
- POLVERI
- MICROSILICE
- LIQUIDI
- GRANULATI
- PIGMENTI COMPATTI



Würschum GmbH
P.O. Box 4144
D-73744 Ostfildern | Germany

Tel. +49 711 448130
Fax +49 711 44813-110
info@wuerschum.com

www.wuerschum.com



Dopo la produzione, il prodotto viene trasferito sul trasportatore a cinghia trapezoidale mediante un dispositivo di abbassamento e da qui trasportato fino al dispositivo di sollevamento



Il sistema di scaffalature è formato da 31 camere con una capacità di 10.200 tavole



I prodotti maturati in movimento verso il separatore-raggruppatore



Un distributore di pellicola superiore, nonché la reggiatrice orizzontale e verticale garantiscono infine la protezione per lo stoccaggio e il trasporto dei prodotti

possono essere prelevate o inserite nel sistema. Le tavole vengono depositate su un nastro di accumulo apposito. La rimozione dei prodotti impilati avviene tramite un nastro a traversine lungo 27 m, sul quale vengono depositati automaticamente i pallet di trasporto da un silos apposito. Un distributore di pellicola superiore, nonché la reggiatrice orizzontale e verticale garantiscono infine la protezione per lo stoccaggio e il trasporto dei prodotti. L'impianto è completamente gestito da controlli Siemens S7 collegati in rete. I dati sono visualizzati tramite i consueti Siemens WinCC.

Ciascuna tavola viene seguita dalla produzione all'impacchettamento, garantendo così una parametrizzazione automatica dell'impianto. Il sistema di comando in loco è un Mobile Panel. L'impianto è collegato a un sistema di diagnosi remota tramite il tele-service fornito in dotazione. Vigas Alemán, S.A. ha trovato in Mabetón España, S.A. un partner affidabile e ha imparato a valutare. Il prossimo acquisto in programma presso Vigas Alemán, S.A. sarà un impianto di invecchiamento di Penta, per integrare la gamma di prodotti anche con masselli in calcestruzzo invecchiati. In qualità di rappresentante di Penta, la Mabetón España, S.A. potrebbe essere un valido supporto di consulenza anche in questo caso.

ALTRE INFORMAZIONI



Vigas Alemán, S.A.
Ctra. Santomera-Alquerías, km 1,2
30163 Cobatillas, Murcia, Spagna
T +34 968 865951
F +34 968 865501
865501@vigasaleman.com
www.vigasaleman.com



Mabetón España, S.A.
Calle del Greco, 2
45600 Talavera de la Reina (To), Spagna
T +34 925 721079
F +34 925 721550
mabeton@mabeton.com
www.mabeton.com



Hess Maschinenfabrik GmbH & Co.KG
Freier-Grund-Strasse 123
57299 Burbach-Wahlbach, Germania
T +49 2736 49760
F +49 2736 497620
info@hessgroup.com
www.hessgroup.com