

SR-Schindler Maschinen – Anlagentechnik GmbH, 93057 Ratisbonne, Allemagne

Installation de glaçage pour dalles de pavage et pavés à Dubaï

En novembre 2009, la société Transgulf à Dubaï commandait une installation de glaçage auprès de SR-Schindler Maschinen – Anlagentechnik GmbH. L'installation fut expédiée par bateau en juin 2010 et mise en service au mois d'août. Entre-temps, Transgulf dessert de nombreux clients dans la région.



Installation de glaçage chez Transgulf



Sortie de la machine avec curseur de couches

L'installation présente une largeur utile de 1200 mm et peut traiter des produits d'une épaisseur de 50-300 mm. La hauteur d'entrée est de 350 mm. L'installation tourne actuellement en mode semi-automatique. Cela signifie que le (dé)chargement des couches de produits est assuré par des grues pivotantes et des pinces côté client. Suite à la dépose des couches sur le convoyeur à courroie de l'installation, les produits sont poussés en avant en une chaîne sans fin et passent ensuite à travers la machine de glaçage, équipée de 2 segments de tunnel avec chacun 3 brosses revêtues de carborundum.

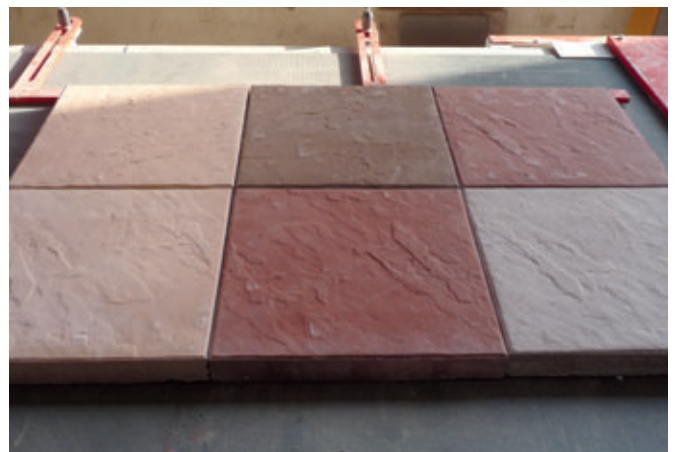
Ces brosses sont revêtues de carborundum selon des épaisseurs différentes. L'épaisseur de revêtement diminue dans le sens de passage, c.-à-d. que les deux premières brosses présentent l'épaisseur de revêtement la plus grande et les deux dernières l'épaisseur la plus petite : en effet, il faut enlever plus de matériau excédentaire au début du traitement et à mesure que le traitement se poursuit, les granulats ainsi libérés doivent être mis en valeur. Pour éviter des traces dues au traitement, trois brosses tournent dans le sens des aiguilles d'une montre et les trois autres brosses dans le sens contraire. En fin de traitement, les dalles et pavés présentent un aspect légè-

rement étincelant, comme illustré à la fig. 5. À la différence du ponçage, la machine de glaçage permet également de traiter des produits à surface structurée sans pour autant nuire à cette structure ; les brosses permettent en effet de travailler des surfaces plus profondes.

L'aspect des produits peut également être modifié en toute flexibilité grâce à la commande de la machine Siemens S7-300 qui permet de changer les paramètres. La vitesse de bande, la pression de contact des brosses, la vitesse de rotation et l'angle de traitement par segment de brosse (max. 25°) ainsi que



Brosses de glaçage



Produits avant le traitement



Produits après le traitement

le nombre de brosses actives sont ainsi réglables. En cas d'usure, les brosses se règlent automatiquement. Les poussières générées sont éliminées par un aspirateur de poussières. Après ce traitement, la chaîne sans fin est prise en charge par un séparateur de couches qui dispose les produits en couches palettisables. Les couches sont alors prélevées par le convoyeur à courroie et déposées sur des palettes.

En raison de la forte demande, Transgulf envisage déjà d'agrandir l'installation. Le (dé)chargement devrait être automatisé par un empileur à l'entrée et à la sortie de la ligne de production. Une finition supplémentaire (installation de vieillissement) est également en cours de planification. En combinaison avec l'installation de grenailage déjà présente sur place, il serait alors possible de vieillir les produits soit sur une ligne de traitement linéaire, soit sur des lignes de traitement parallèles. Cette disposition en parallèle offre l'avantage de pouvoir fabriquer simultanément des produits différents, pour autant bien sûr que le dispositif automatique de (dé)chargement soit équipé de deux chariots avec pince 4 côtés. Il serait alors possible de procéder sur une ligne au vieillissement et/ou au brentillage tandis que l'autre ligne procède au grenailage et au glaçage des produits. Ceux-ci peuvent également être transmis de la ligne de vieillissement à la ligne de glaçage et poursuivre ainsi leur traitement. Grâce à la conception spéciale des installations de Schindler, l'installation peut être agrandie avec différentes extensions sans devoir procéder à des transformations laborieuses. ■

AUTRES INFORMATIONS



SR-Schindler Maschinen - Anlagentechnik GmbH
Hofer Str. 24 · 93057 Regensburg, Allemagne
T +49 941 69682 0 · F +49 941 69682 18
info@sr-schindler.de · www.sr-schindler.de

Qualité parfaite et haute productivité lors de la fabrication de produits en béton moulés.



CETTE PLANCHE TIENT.

Developed in cooperation with



Bayer MaterialScience

La ASSYX DuroBOARD®

établit la nouvelle référence
des planches pour l'industrie
du béton moulé.



ASSYX GmbH & Co. KG

Zum Kögelsborn 6 · D-56626 Andernach/Germany

Tel.: +49 (0) 26 32 - 94 75 10

Fax: +49 (0) 26 32 - 94 75 111

E-Mail: info@assyx.com

www.assyx.com