

SR-Schindler Maschinen – Anlagentechnik GmbH, 93057 Regensburg, Germania

Impianto a spazzole per le lastre per pavimentazione e i masselli a Dubai

Nel novembre del 2009, la società Transgulf a Dubai ha ordinato un impianto a spazzole presso la società SR-Schindler Maschinen – Anlagentechnik GmbH. L'impianto è stato spedito via nave nel giugno del 2010 e messo in funzione in agosto. Nel frattempo, Transgulf rifornisce già numerosi clienti nella regione.



Impianto a spazzole presso Transgulf



Uscita della macchina con dispositivo di spinta degli strati

L'impianto è largo 1200 mm e può lavorare prodotti con uno spessore pari a 50-300 mm. L'altezza di transito è pari a 350 mm. Attualmente, l'impianto lavora in funzionamento semiautomatico. Ciò significa che il carico e lo scarico degli strati dei prodotti avvengono tramite gru orientabili e pinze messe a disposizione dal cliente. Dopo aver posato gli strati sul trasportatore a nastro dell'impianto, si provvede a spingere i prodotti fino a formare una linea senza fine per poi passare attraverso la macchina a spazzole, dotata di 2 segmenti a tunnel con 3 spazzole ciascuna, rivestite di carborundo. Le spazzole sono rivestite di carborundo di

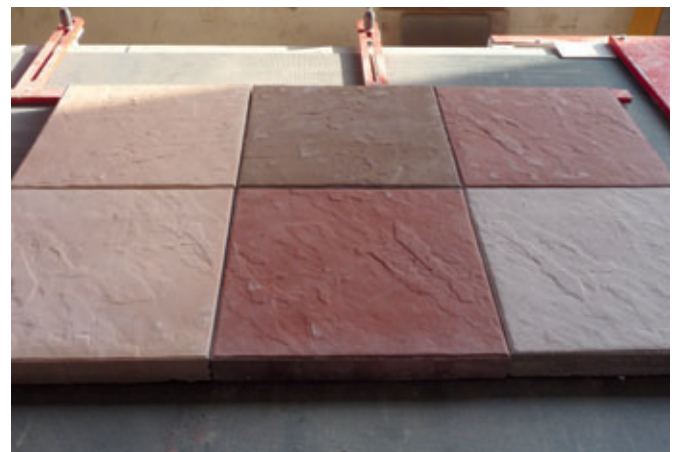
spessore differente. Lo spessore del rivestimento diminuisce nella direzione di transito, cioè le prime due spazzole hanno il massimo spessore di rivestimento e le ultime due quello minimo perché all'inizio della lavorazione occorre asportare più materiale in eccedenza e nel corso della lavorazione occorre mettere in rilievo principalmente gli inerti messi a nudo. Per evitare qualsiasi traccia di lavorazione, 3 spazzole girano in senso orario e le altre 3 lavorano nel senso contrario. Alla fine, le lastre e i masselli evidenziano un bagliore delicato, come si può ravvisare nella figura 5.

A differenza di quanto accade per la levigatura, la macchina a spazzole consente di trattare anche i prodotti con superfici strutturate senza danneggiare la struttura del prodotto perché le spazzole sono in grado di lavorare anche le superfici più profonde.

L'aspetto superficiale può essere configurato in modo molto variabile grazie al comando della macchina Siemens S7-300 che consente di variare i parametri. È possibile regolare la velocità del nastro, la pressione di appoggio delle spazzole, la velocità di rotazione e l'angolo di lavorazione per ciascun



Spazzole curling



Prodotti prima della lavorazione



Prodotti dopo la lavorazione

segmento della spazzola (fino a 25°) nonché il numero delle spazzole attivate. In caso di usura, le spazzole si regolano automaticamente. La polvere prodotta è asportata tramite aspirazione.

Dopo la lavorazione, la linea senza fine è formattata di nuovo in strati di masselli impacchettabili da un separatore degli strati. Gli strati sono poi prelevati dal trasportatore a nastro e posti sui pallet.

Data la vivacità della domanda, Transgulf sta già pensando a un ampliamento dell'impianto. Il carico e lo scarico saranno automatizzati dall'impilatore degli strati all'entrata e all'uscita della linea. Si prevede anche un trattamento aggiuntivo sotto forma di un impianto di invecchiamento. Unitamente all'impianto di sabbatura, già presente a piè d'opera, sarebbe poi possibile trattare i prodotti in una linea disposta linearmente oppure in linee che lavorano in parallelo. Una disposizione parallela offrirebbe il vantaggio di poter produrre diversi prodotti contemporaneamente, premesso che l'unità automatica di carico e scarico sia dotata di due carrelli ciascuna, con una pinza ciascuna su 4 lati. In una linea si potrebbe invecchiare e/o bocciardare e nell'altra sabbare e spazzolare, in modo indipendente l'una dall'altra. I prodotti possono anche passare dalla linea di invecchiamento alla linea di sabbatura a spazzole per continuare la lavorazione.

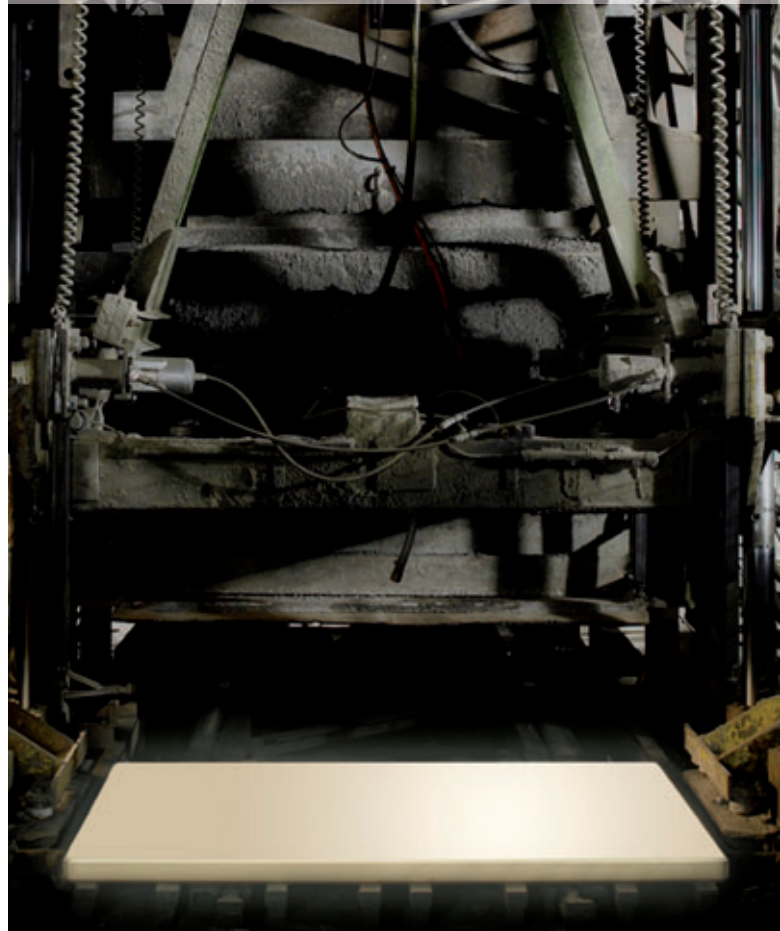
Il concepimento speciale dell'impianto di Schindler consente di ampliare l'impianto di diversi livelli di espansione senza dover eseguire un rifacimento totale. ■

ALTRE INFORMAZIONI



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

Eccezionale qualità ed alta produttività nella produzione di componenti in calcestruzzo.



QUESTA TAVOLA RIMANE INALTERATA NEL TEMPO.

Developed in cooperation with



Bayer MaterialScience

Le ASSYX DuroBOARD®

si pongono come punto di riferimento tra le tavole per l'industria di produzione di elementi da costruzione in calcestruzzo.



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