

| MEGABLOC

DADOS TÉCNICOS

Dimensões das bandejas:
(1200 - 1500) x (1200 - 1500) mm.

Superfície de trabalho útil:
(1120 - 1400) x (1120 - 1400) mm.

Altura dos produtos:
25 - 400 mm.

Tempo do ciclo:
12 - 16 segundos.

Produção média de blocos por hora:
4.000 - 4.500 blocos de 20 x 20 x 40 cm.

Produção média de blocos por hora:
4.800 - 5.400 blocos de 20 x 15 x 40 cm.

Produção média de pisos monocamada por hora:
330 - 370 m².

Área mínima da instalação:
2.000 m².

VIBRAÇÃO

Duas mesas vibratórias.

Servomotores com ventilação forçada independente de funcionamento contínuo.

Lubrificação em banho contínuo de óleo (mínima manutenção).

Força máxima: 200 kN.

Potência: 8x15 kw.

Potência do contramolde: 2x5,5 kW.

GRUPO HIDRÁULICO

Sistema de refrigeração por ar.

Potência: 2x45 kW.



Polígono Industrial Juncaril, calle Loja 119
18220 Albolote (Granada) ESPAÑA

+34 958 466 990
poyatos@poyatos.com

poyatos.com

Crescemos contigo

| MEGABLOC

MEGABLOC



2 mesas de vibração independentes em série para melhor compensação no enchimento. Lubrificação em banho contínuo de óleo para mínima manutenção.



Elevação do marco flutuante em sua marcha à ré para fabricar pisos de grande tamanho.



Freios para bloquear o pisador durante a desmoldagem.

MEGABLOC

A maior capacidade de produção

A prensa modelo Megabloc se destaca por oferecer a mais alta produtividade (mais de 4.500 blocos de 20 cm por hora, 18 peças por bandeja) graças ao seu sistema de vibração com servomotores baseados em 2 mesas de vibração independentes, que permite a compensação do enchimento através da regulagem independente dos parâmetros de vibração de cada uma das mesas.

O sistema de vibração é composto por duas mesas vibratórias com oito massas excêntricas (quatro para cada mesa), cada uma acionada por um servomotor que permite controlar todos os parâmetros de vibração: frequência, amplitude, velocidade de mudança de fase, etc.

A prensa Megabloc é oferecida para trabalhar com bandejas de madeira, plástico ou metal, com medidas entre 1.200 e 1.500 mm (tanto de comprimento como de largura), e com equipamento opcional de dupla camada.

Para o transporte das bandejas até as estufas, a instalação Megabloc é oferecida com um carro Multiforca automático, adaptado às características de cada projeto com relação a número de alturas, carga máxima, possibilidade de montagem em plataforma giratória, etc.

A instalação Megabloc inclui um paletizador eletrônico automático de dupla coluna central com translação e movimentos de subida e descida de alta velocidade com controle em laço cerrado, o que permite tempos de operação mais curtos e consumo de energia reduzido. O aperto é independente nas duas direções, com regulagem de força para aplicar a cada peça os parâmetros de pressão adequados, memorizados para cada produto no programa de instalação.

Para a saída dos produtos paletizados, é oferecida uma grande variedade de opções (caminho de rolos, caminho de ripas, carro transpalets, etc.) de acordo com a necessidade de cada projeto.

Software específico com tela tátil fácil de usar fornece todos os tipos de informações sobre produção, consumo, manutenção, etc. e permite um serviço de tele-assistência com acesso remoto.



Sistema de enchimento com precisão projetado por Poyatos. Controle da gaveta de alimentação por Encoder.



Multiforca com tração total para maior velocidade de funcionamento.



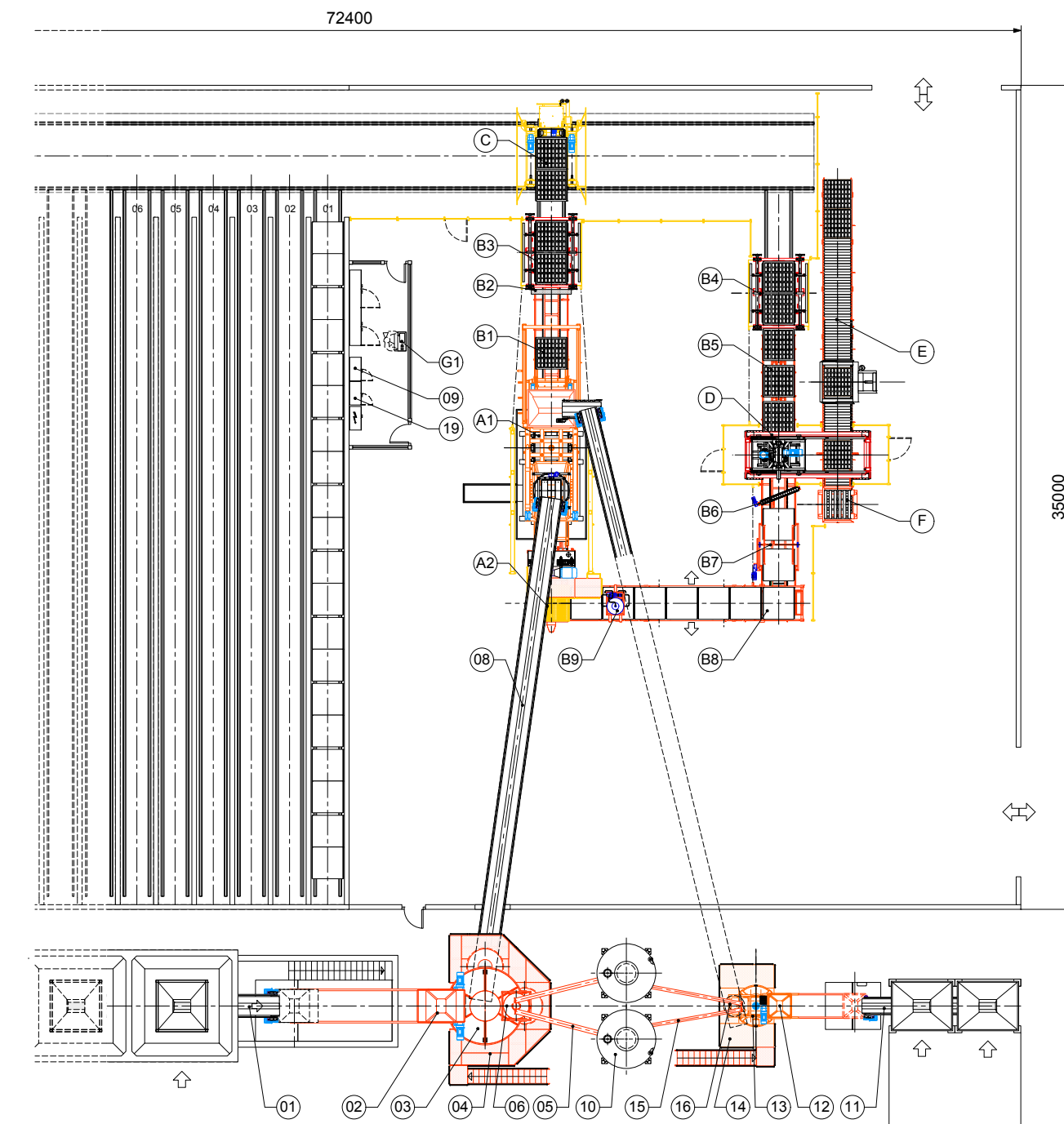
Integração de robôs para processos especiais de paletização.



Otimização de percursos e redução do consumo elétrico do paletizador.



Serviço de tele-assistência gratuito



PLANO DE CONFIGURAÇÃO

- A1 | PRENSA VIBRO-COMPRESSORA MODELO MEGABLOC.
- A2 | ARMAZÉM INJETOR DE BANDEJAS.
- B1 | TRANSPORTADOR DE BANDEJAS PRENSA-ASCENSOR.
- B2 | ESCOVA PARA LIMPEZA DE REBARBAS.
- B3 | ASCENSOR DE 10 ALTURAS DE DUPLA BANDEJA.
- B4 | DESCENSOR DE 10 ALTURAS DE DUPLA BANDEJA.
- B5 | TRANSPORTADOR DUPLO DE BANDEJAS.
- B6 | ESCOVA PARA LIMPEZA DE BANDEJAS.
- B7 | VOLTEADOR DE BANDEJAS.
- B8 | INJETOR DE BANDEJAS.

- B9 | LUBRIFICADOR DA BANDEJAS.
- C | CARRO MULTIFORCA.
- D | PALETIZADOR AUTOMÁTICO.
- E | CAMINHO DO ROLOS.
- F | ARMAZÉM DE PALETES.
- G | MESA DE CONTROLE.

- 1 | GRUPO DE DOSAGEM.
- 2 | CONJUNTO COMPLETO DE SKIP.
- 3 | MISTURADOR.
- 4 | PLATAFORMA E SUPORTE DO MISTURADOR.
- 5 | TRANSPORTADOR SEM FIM PARA CIMENTO.
- 6 | BALANÇA PARA PESAGEM DO CIMENTO.
- 7 | DOSAGEM DE ÁGUA.
- 8 | CINTA ELEVADORA DE CONCRETO.
- 9 | MESA DE CONTROLE.
- 10 | SILOS DE CIMENTO.

- 11 | GRUPO DE DOSAGEM (2ª CAMADA).
- 12 | CONJUNTO COMPLETO DE SKIP (2ª CAMADA).
- 13 | MISTURADOR (2ª CAMADA).
- 14 | PLATAFORMA E SUPORTE DO MISTURADOR (2ª CAMADA).
- 15 | TRANSPORTADOR SEM FIM PARA CIMENTO (2ª CAMADA).
- 16 | BALANÇA PARA PESAGEM DO CIMENTO (2ª CAMADA).
- 17 | DOSAGEM DE ÁGUA (2ª CAMADA).
- 18 | CINTA ELEVADORA DE CONCRETO (2ª CAMADA).
- 19 | MESA DE CONTROLE.