

# MACHINE FILEUSE

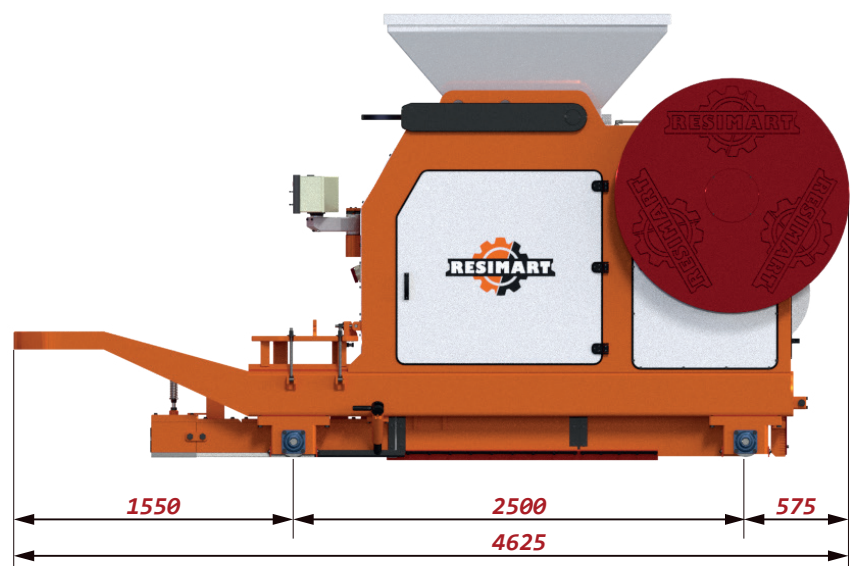
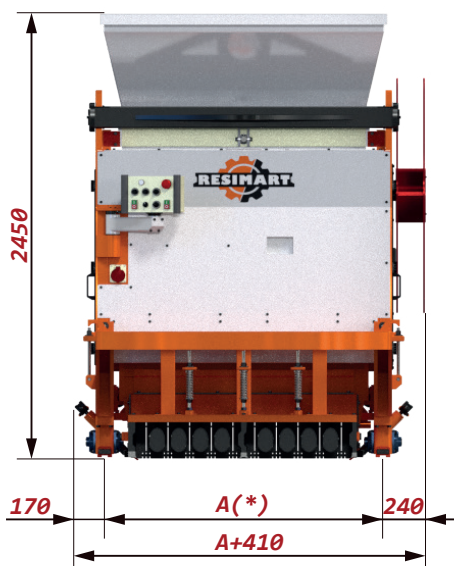


<b>Poids</b>	6600 kg
<b>Puissance Total</b>	15 KW
<b>Puissance du Vibration</b>	11 KW
<b>Frequence du Vibration</b>	50-110 Hz
<b>Vitesse Max. du Vibration</b>	6600 rpm
<b>Hauteur Max. Produit</b>	400 mm
<b>Vitesse du Production</b>	Jusqu' à 4 m/min
<b>Capacité du Béton</b>	2.5 m <sup>3</sup>
<b>Temps Changement du Moule</b>	5-10 min
<b>Armatures</b>	Fil ou toron



**Machine pour fabriquer grand nombre de différents produits en béton prétencontrainte par procédure de vibrocompression.**

- La machine a un système de réfrigération forcée qui facilite le processus de moulage et que donnent au produit fini des propriétés mécaniques et une finition superficielle optimale.
- L'alimentation électrique de la machine se matérialise grâce à un enrouleur du câble qui est actionné automatiquement par la machine.
- Un moteur réglé électroniquement à travers d'une variation de fréquence de jusqu'à 0,55 kW de puissance qui contrôle la translation de la machine pendant le processus de conformation. La vitesse s'adaptera à tout moment aux exigences de la géométrie conformée.
- La machine possède une trémie actionnée hydrauliquement qui permet minimiser les interruptions par l'alimentation du béton frais, en augmentant la capacité de la machine.
- Une même machine est capable de fabriquer un grand nombre de produits différents (poutres, poutres tubulaires, plaques de clôture, plaques de forge, plaques pi, poteaux, gradins...) en changeant uniquement le moule fileuse, opération qui peut être faite en 5 minutes. Il s'agit sans doute de la technologie la plus multifonctionnelle.



(\*) Selon le modèle