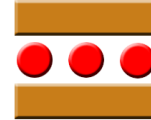


PRESSABLOCS



Consulter sur notre WEB

la Machine PRESSaBLOCS

LINK : <http://www.hyperbrick.com/frblocs.htm>

LINK : Liste des MOULES : <http://www.hyperbrick.com/MOULES.pdf>

LINK VIDEO : <http://www.hyperbrick.com/frblocsvideo.htm>

FONCTIONNEMENT

Préliminaires

La Machine PRESSaBLOCS est installée au poste de travail.
Le branchement électrique du moteur est correctement effectué.
La prise de terre en bonne condition.

Les PLANCHES :

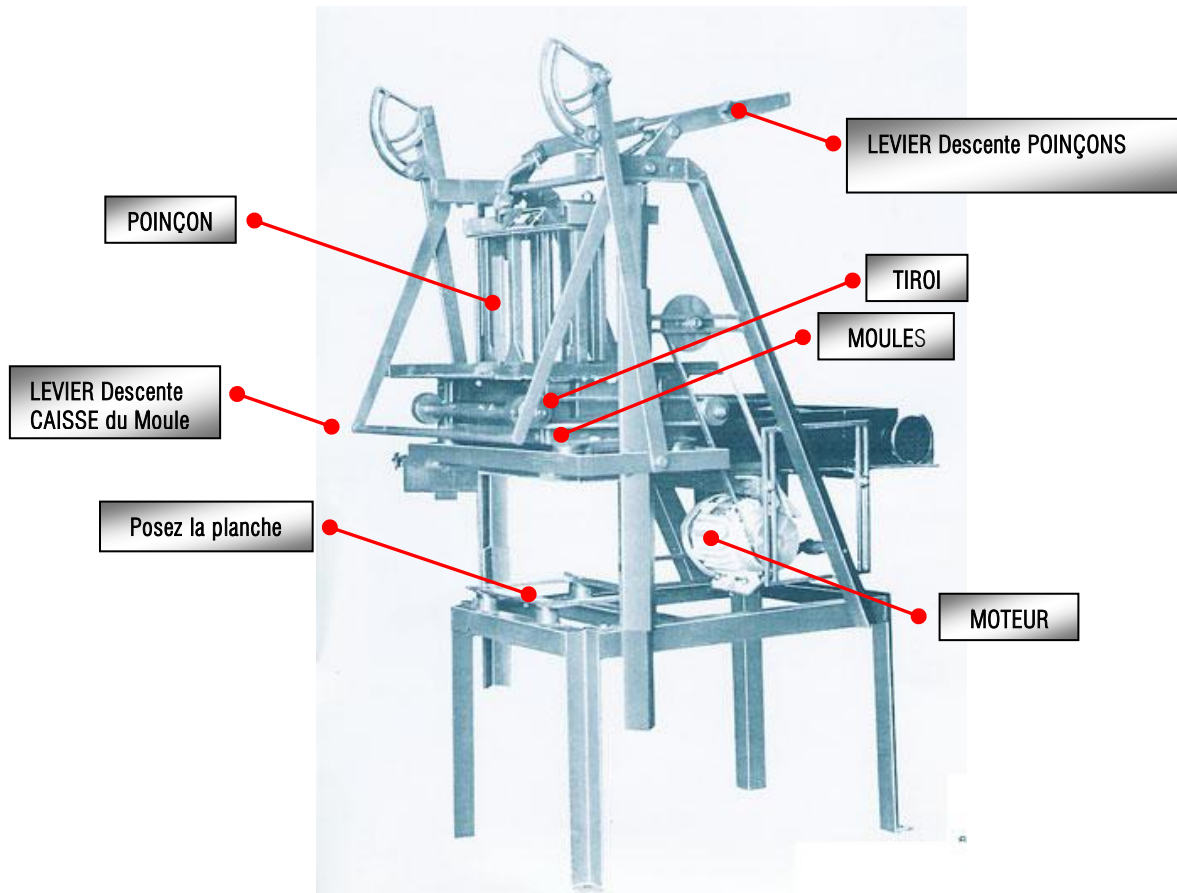
Le Client dispose de plusieurs planches de bois.

La consommation de PLANCHES sera :

Par exemple :

- En fabrication de Parpaings 20 x 20 x 40, il faut 75 Planches/heure

Le Client dispose d'un appareil pour la préparation de masse pour alimenter la Machine.
La Machine PRESSaBLOCS demandera, pour le produit creux le plus grand format,
approx. 945 Kg de masse à l'heure.







**TIROIR d' ALIMENTATION
des MOULES**

LISTE des PHOTOS :

LINK : <http://www.hyperbrick.com/3019-005.pdf>

FABRICATION

Commencement de la fabrication.

1° Mettre le moteur électrique en marche.
La machine est en vibration.

2° Poser une planche sous les moules.
Centrer-la bien

3° A chaque fois que le tiroir est en position arrière et au repos,
l'un des Opérateurs auxiliaires alimente le tiroir, à la pelle, avec la masse préparée.

4° L'Opérateur (*au poste de fabrication*) effectue plusieurs « va et vient » avec le tiroir
en passant la masse sur les moules.

*Les vibrations aident au remplissage des moules.
La masse descend facilement entre les parois étroites des parpaings.*

5° Quand le moule est saturé de masse, à raz, l'Opérateur baisse les poinçons
avec le levier en exerçant une pression sur la masse.

6° Au bout de quelques secondes, l'Opérateur monte le moule
et les parpaings sont déposés sur la planche.

7° L'Opérateur relève les poinçons.

8° Les parpaings ont été « pondus » sur la planche.

9° La planche, chargée des parpaings frais, est retirée manuellement de la machine et déposée au sol.

10° Le cycle suivant peut commencer.

11° La deuxième planche, chargé de produits frais, est déposée à coté de la première planche.

12° En temps masqué, un Opérateur enlève les deux planches à l'aide du **CHARIOT Transporteur**.

*NOTA : Le **CHARIOT Transporteur** est une fourniture facultative mais recommandé pour faciliter l'exploitation de la Machine PRESSaBLOCS.*

13° Les planches chargées de PARPAINGS frais sont portées sur le parc de stockage primaire pour une cure naturelle de 3 jours calendaires minimum.

14° Après 72 heures sur parc de stockage, les parpaings peuvent être posés au sol et ainsi les Planches seront libérées pour être recyclées.
Les planches seront brossées et/ou lavées avant leur ré-utilisation pour la fabrication sur la Machine PRESSaBLOCS.

15° Pendant la fabrication, il convient de nettoyer consciencieusement les lieux de la fabrication de toute la masse qui tombe à terre à cause des vibrations de la Machine.
Cette masse, balayée, est recyclée dans la bétonnière.

16° Maintenir toujours la Machine PRESSaBLOCS très propre, surtout les moules et toujours très propre à la fin de la séance de travail ou de chaque tour de travail.

17° En cas d'avoir employé une masse colorée en fabrication antérieure, tenir en compte que les risques d'observer des traces colorées sur les produits au tour de fabrication suivant doivent être pris en considérations.

Pour FABRIQUER des BONS PARPAINGS

La composition de la masse qui alimente les moules et sa plasticité sont deux facteurs très importants pour obtenir des beaux Parpaings.

Le Document disponible sur notre WEB

LINK : <http://www.hyperbrick.com/DOCU-004.pdf>

indique le choix de la composition pour la classe de résistance que vous voulez obtenir.

Nous recommandons de ne pas incorporer dans la masse des cailloux ou graviers de plus de 3 fois la paroi de votre parpaing.

Une granulométrie de 5 à 6 mm pour tous les PARPAINGS donne de bons résultats.

Le temps de la vibration avec les poinçons abaissés sera observé ... plus le temps de vibration est long, plus vous garantissez un résultat optimum.

Les MOULES propres et surtout sans reste de masse adhérente est un gage de bonne fabrication de parpaings exempts de défaut.

Les Planches sur lesquelles sont déposés les parpaings frais « pondus » doivent être propres et plates (non ondulées, non déformées par l'humidité)

Conduisez vos parpaings frais avec le chariot sur le parc de cure avec soin et déposer à terre les planches chargées sans choc.

Couvrir les parpaings frais en cure du soleil ou de la pluie au moins pendant 3 jours.

DOCUMENTATION

Sur notre WEB

Faites CLICK sur le LINK souligné	CONTENU et TITRE
http://www.hyperbrick.com/frblocs.htm	Machine à vibrer les BLOQUES de Béton
http://www.hyperbrick.com/frblocsvideo.htm	VIDEO de la PRESSaBLOCS
http://www.hyperbrick.com/1055-861.pdf	Manuel de la PRESSaBLOCS
http://www.hyperbrick.com/DOCU-001.pdf	Historique des BLOCS de Béton
http://www.hyperbrick.com/DOCU-002.pdf	Les BLOCS et les Normes
http://www.hyperbrick.com/DOCU-003.pdf	Classe de résistance
http://www.hyperbrick.com/DOCU-004.pdf	Béton et Mortier
http://www.hyperbrick.com/DOCU-007.pdf	ISOLATION
http://www.hyperbrick.com/DOCU-008.pdf	FERRAILLAGE
http://www.hyperbrick.com/DOCU-009.pdf	MATÉRIAU et TRAVAUX
http://www.hyperbrick.com/DOCU-010.pdf	POSE des PARPAINGS
http://www.hyperbrick.com/DOCU-012.pdf	Calculs pour PARPAING 15-C
http://www.hyperbrick.com/3019-005.pdf	Liste des PHOTOS de la Machine
http://www.hyperbrick.com/3002-001.pdf	Liste des PIÈCES de la Machine
http://www.hyperbrick.com/HOURDIS.pdf	HOURDIS (ENTREVOUS)
http://www.hyperbrick.com/HOURDIS2.pdf	HOURDIS (le Produit)
http://www.hyperbrick.com/HOURDIS3.pdf	HOURDIS (Dimensions – Trous et Cloisons)
http://www.hyperbrick.com/CHAINAGE-20.pdf	CHAINAGE de 20

http://www.hyperbrick.com/CHAINAGE-20-Photo.pdf	CHAINAGE de 20
http://www.hyperbrick.com/CHAINAGE-15.pdf	CHAINAGE de 15
http://www.hyperbrick.com/ALVEOLE-20.pdf	PARPAING Creux de 20 avec voile de fond
http://www.hyperbrick.com/ALVEOLE-15.pdf	PARPAING Creux de 15 avec voile de fond
http://www.hyperbrick.com/ALVEOLE-10.pdf	PARPAING Creux de 10 avec voile de fond
http://www.hyperbrick.com/PARPAING-20-C.pdf	PARPAING Creux de 20
http://www.hyperbrick.com/PARPAING-15-C.pdf	PARPAING Creux de 15
http://www.hyperbrick.com/PARPAING-10-C.pdf	PARPAING Creux de 10
http://www.hyperbrick.com/Demi-BLOC-20-C.pdf	PARPAING Creux de 10
http://www.hyperbrick.com/MOULES.pdf	Liste des MOULES Adaptables

Marque HYPERBRICK

Madame SIERRA RUBIO Concepción – P.D.G.

Monsieur BRIDE Michel - Ingénieur Conseil

✉ Urbanización Prado de los Robles
40500 - RIAZA - Espagne



Téléphone : 00 (34) 92 155 11 63



E-Mail : hyperbrick@hyperbrick.com