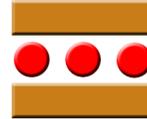


PRESSABLOCS



Consulter sur notre WEB

la Machine PRESSaBLOCS

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

Regardez la VIDEO

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

la Machine PRESSaBLOCS - FONCTIONNEMENT

LINK : <http://www.hyperbrick.com/1055-001.pdf>

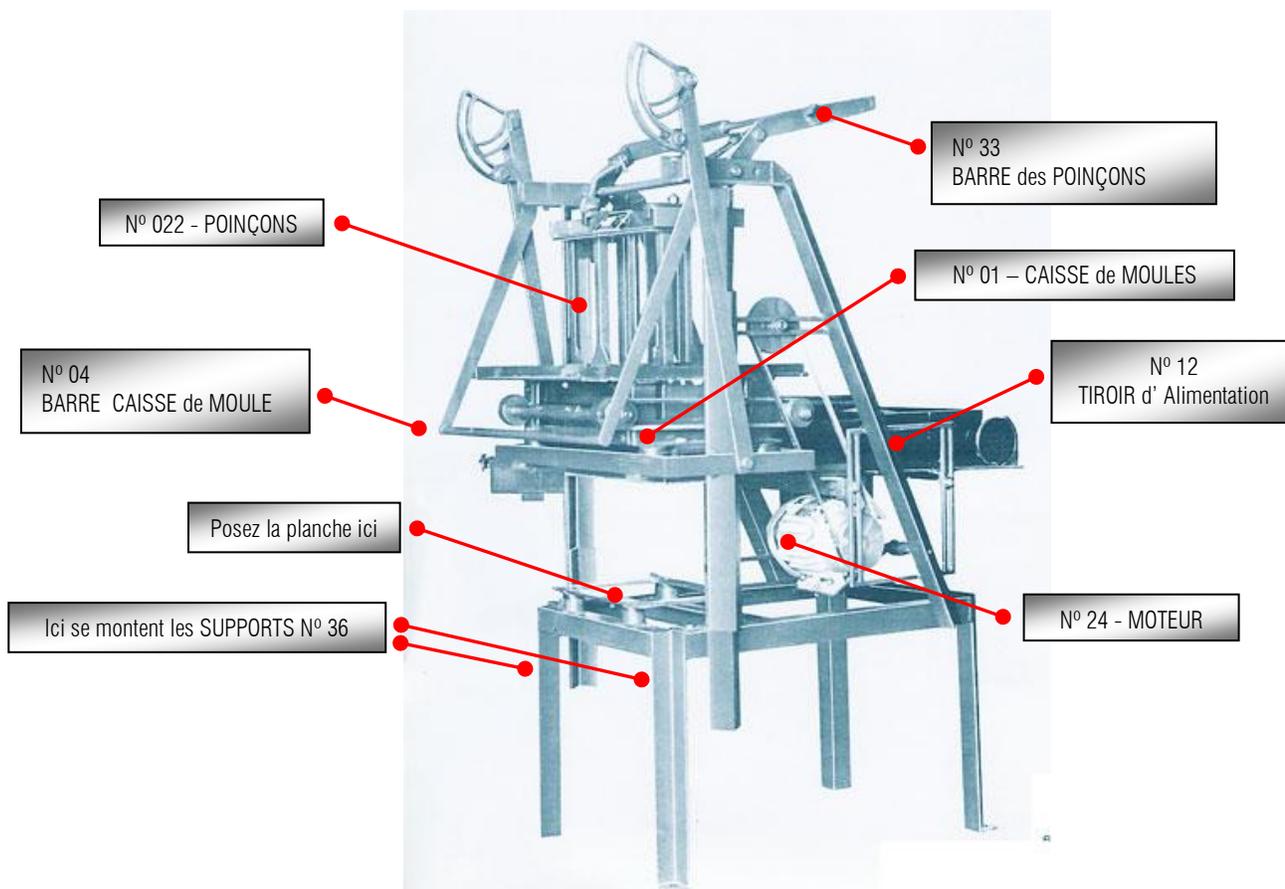
la Machine PRESSaBLOCS – LISTE des PHOTOS

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

MANUEL TECHNIQUE

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.



La **PRESSaBLOCS** est emballée, montée dans une caisse en bois y compris le(s) **MOULES**.
Une caisse en carton contient la **visserie** et les **PIECES de RECHANGE**

voir Photo : <http://www.hyperbrick.com/PAB-008.pdf>

Le **MOULE** qui est installé sur la Machine au moment de la livraison est, généralement, le **MOULE** pour la fabrication des **PARPAINGS Creux 15 x 20 x 40**

Avant la mise en marche, il est nécessaire d'effectuer des interventions sur la Machine.

1° Montage des 2 SUPPORTS (N° 36).

Les vis de fixation sont dans la caisse en carton.

Ces supports ont pour fonction de déposer, facultativement, la planche pleine avec les produits fraîchement démoulés avant le transport sur le parc de cure.

Chaque support se monte avec deux vis au niveau de la planche, sur le devant de la Machine.

Les supports sont emballés dans le tiroir.

Voir photo : <http://www.hyperbrick.com/PAB-007.pdf>

2° Ajuster la hauteur de la Machine à hauteur d'homme.

La Machine doit être horizontale ou mieux, très légèrement inclinée vers l'arrière pour faciliter l'évacuation de la masse non utilisée au moment du remplissage.

3° Vous avez fabriqué des planches.

Avec deux cales pour faciliter la reprise avec le chariot à fourches.

IMPORTANT : *Toutes les planches devront être de la même épaisseur*
Regardez la VIDEO sur notre WEB

4° **Branchement du moteur électrique.**

Au moment de la livraison, le moteur électrique qui est monté est **en fréquence 50 Hz.**

Vous pouvez le brancher sur 220 V ou 380 V.

Il serait préférable de monter le moteur 50 Hz en 380 V pour obtenir un meilleur rendement.

Voir la photo <http://www.hyperbrick.com/PAB-038.pdf>

Pour démonter le moteur, il faut, premièrement détendre les 3 courroies (N° 19).

Le montage de l'autre moteur est très simple. (voir photo PAB-038.doc)

Retendre les 3 courroies motrices.

Réglage des rails sur lesquels roule le tiroir d'alimentation.

Poser une planche à l'endroit réservé à cet effet.

Voir photo de la Machine en première page.

Descendre la caisse du moule en contact sur la planche.

Réglage des Rails.

Poser une planche à l'endroit réservé à cet effet.

Voir photo de la Machine en première page.

Desserrer les vis du cadre (N° 14) pour ajuster la hauteur des rails arrières sur la table fixe.

Les rails (N° 08) doivent coïncider avec les rails avant (N° 07) . (niveau et alignement)

Serrer le cadre (N° 14)

Réglage de la hauteur des poinçons

Baisser les poinçons.

Les poinçons sont en position basse.

Les poinçons doivent pénétrer dans la caisse de moule.

Pour ajuster la position basse des poinçons, ajustez avec les écrous et contre-écrou (N° 23)

Veillez à ce que les poinçons soient bien horizontaux.

Les poinçons ne doivent pas frotter sur les chandelles ni sur les cotés de la caisse de moule.

Placer une cale en carton ou en bois de 1,5 mm entre les parties mobiles et les parties fixes.

Si non est ainsi, agir sur les écrous de fixation et étriers (N° 30).

OBSERVATIONS : *Mesurer la hauteur des premiers blocs fabriqués et si besoin , ajuster la position basse des poinçons.*

A masse identique et temps de vibration identiques, tous les blocs sortiront à hauteur de 19 cm.

La tolérance de hauteur des blocs est de 5 mm en plus ou en moins.

CONNEXION Electrique.

Dépend du voltage de votre réseau ou de votre groupe électrogène.

Un électricien professionnel n'aura aucune difficulté pour la connexion du moteur.

N'oubliez pas de vérifier votre prise de terre et de monter un protecteur thermique.



Conseillons de monter un interrupteur pour marche /arrêt du moteur.
Le moteur fonctionne continuellement durant la fabrication des blocs.

La vibration cesse au moment du démoulage par effet mécanique propre à la conception de la Machine.

La poulie motrice des vibreurs n'est plus entraînée par les courroies
Lorsque la caisse de moule monte.

Réglage de la vibration.

Les deux vibreurs sont entraînés par la courroie N° 18
La vitesse des vibreurs est de 3.600 tours/mn.

Pour la tension des courroies motrices, en laissant la caisse de moule sur la planche tendre ou détendre les courroies en déplaçant en avant ou en arrière la poulie folle N° 29

Durant la fabrication, observer que la masse entre rapidement dans le moule .
La poulie des vibreurs doit être bien entraînée par les courroies, sans patiner.

Attention : les poulies (la poulie folle, la poulie motrice et la poulie des vibreurs) doivent être sur le même plan (alignées)

ENTRETIEN de la PRESSaBLOCS

- Graisser périodiquement les paliers des vibreurs sans excès de graisse.
- Graisser les parties mobiles , les guides de la caisse de moule et de la table de compression.
- Après usage, nettoyer la Machine, principalement le moule et poinçons.
- Si vous lavez la Machine : protégez le moteur avant le lavage.

FABRICATION

Commencement de la fabrication.

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

2° Poser une planche sous la caisse de moule.
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.

De temps en temps vous pouvez aussi descendre les poinçons avec des mouvements rapides pour aider au remplissage.

L'opération de remplissage dure environ 15 à 20 sec.

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.
Les poinçons descendent dans le moule.

6° Au bout de quelques secondes, l'Opérateur monte la caisse de moule et les parpaings sont déposés sur la planche.
Quand la caisse de moule monte, la poulie motrice des vibreurs n'est plus entraînée et la vibration cesse.

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 sur les supports avant N° 36 pour ensuite être reprise pour être posée 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 planches à l'aide du **CHARIOT à Fourches** <http://www.hyperbrick.com/PAB-076.pdf>

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

13° Les planches chargées de PARPAINGS frais sont conduits sur le parc de stockage primaire pour une cure naturelle de 3 jours calendaires minimum.
3 jours est un temps minimum pour la prise du ciment.

14° Après la cure de prise du ciment 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 réutilisation 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. (pas dans le tiroir)

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 pendant le 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 gros que le 1/4 de 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 ou sur demande

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/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/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/1055-001.pdf	FONCTIONNEMENT de la Machine

Marque HYPERBRICK

Madame SIERRA RUBIO Concepción – P.D.G.

Monsieur BRIDE Michel - Ingénieur Conseil

☒ Urbanización Prado de los Robles
40500 - RIAZA - Espagne



Téléphone1 : 00 (34) 92 155 11 63



Téléphone2 : 00 (34) 609 173 633



Fax : 00 (34) 92 155 11 63



E-Mail1 : hyperbrick@hyperbrick.com



E-Mail2 : michelbride@hyperbrick.com



E-Mail3 : commercial@hyperbrick.com



E-Mail4 : technique@hyperbrick.com



WEB : www.hyperbrick.com