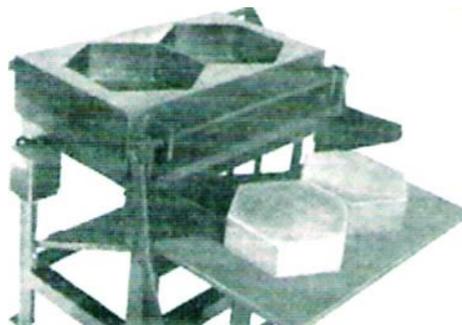


Vibro-PAV

Machine à vibrer pour la Fabrication de PAVÉS



Ici, sur cette photo, est installé un MOULE N° 4 pour deux PAVÉS Hexagonaux

FABRICATION sur Vibro-PAV

FABRICATION de PAVÉS

Sur le cadre porte-MOULE est installé l'un des MOULES à choisir.

RÉGLAGE du MOULE

Tous les creux de moule sont réglés à hauteur 6 cm
(par exemple pour la fabrication de PAVÉS de 6 cm de hauteur).

Chaque fond de moule est solidaire à une vis de réglage.

On peut apercevoir les vis de réglage sur la PHOTO N° PAV-006.doc

*Nous préconisons de régler de tous les fonds de moule à la même position
Bien qu'il soit possible de fabriquer des hauteurs de pavés différentes
dans chaque creux de moule.*

Après le 1^o cycle effectué, les pavés étant démoulés,
mesurez la hauteur de chaque pavé et, éventuellement ajustez,
en plus ou en moins, la position du FOND correspondant
en fonction de la hauteur du PAVÉS que vous avez programmé
de fabriquer.

REPLISSAGE du MOULE

Les creux de moule doivent être propres, sans adhérence de matière sur les fonds et pourtour des creux.

Éventuellement, un rapide badigeonnage de produit démoulant peut s'avérer nécessaire, dans les creux des moules.

La Machine doit être en vibration pendant le remplissage.

Mettre en marche le moteur électrique du vibreur en basculant le bouton électrique de l'*interrupteur* situé sur la Machine.

Un Opérateur alimente les creux du moule.

Versez la masse dans les creux de moule avec un récipient ou une grande truelle.

A l'aide d'une planche, il faut égaliser la masse en tassant ci-besoin. Forcez la masse à remplir tous les creux de moule.

PLACEZ une planche sur le Moule.

BLOQUEZ cette planche contre le moule à l'aide des *étriers basculants* situés de chaque côté de la Machine. (*chaque Opérateur bascule son étrier et le maintient bloqué contre la planche*)

Monter la table de réception.

Un Operateur appuie sur la *pédale* pour monter la *table de réception* de la planche.

BASCULEMENT du MOULE ,

Avec la planche bloquée par les deux étriers, basculez le moule.

ARRÊTEZ la vibration – basculer le bouton du *moteur* électrique

DÉMOULAGE des PAVÉS

Descendre la *table de réception* en levant la *pédale* lentement. La *table de réception* descend avec la *planche* sur laquelle sont disposés les PAVÉS.

Replacez le *moule* sur la Machine en basculant le *cadre porte-moule*.

La Machine est prête de nouveau pour un nouveau cycle.

EVACUATION de PRODUITS

Un Opérateur transporte la planche et les PAVÉS frais vers l'aire de stockage pour la cure.

Ce transport peut se faire à l'aide d' un petit chariot à bras.

STOCKAGE primaire

Les PAVÉS frais doivent séjournés 15 jours à l'abri des intempéries, *(soleil et/ou pluies)* avant de pouvoir être manipulés à la main.

Les planches, alors libérées sont recyclées vers la Machine Vibro-PAV.

Eventuellement, mais toujours conseillé, lavez et brossez les planches avant leur ré-utilisation.

Les PLANCHES

La Machine utilise des planches de bois pour recevoir les produits démoulés

Les dimensions des planches sont : 700 mm x 440 mm

Deux tasseaux de 50 x 30 mm x Longueur 440 mm sont fixés sous la planche afin de permettre la reprise des planches par un chariot à fourches.

Il faut 24 planches par heure.

Pour une production de 7 heures par jour et 5 jours par semaine, il vous faudra 840 planches en continuelle rotation.

15 jours après, les planches libérées, lavées et/ou brossées sont représentées de nouveau sur la Machine.

ENTRETIEN

Laissez toujours la Machine propre après chaque journée de travail et particulièrement les creux et fonds de moule.

Marque HYPERBRICK

Madame SIERRA SIERRA 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



WEB : www.hyperbrick.com