



CONSOLIDATION DU BÉTON

VIBRATEURS POUR LE COMPACTAGE DU BÉTON







Introduction

Présentation de la société	4
Vibration du béton	5

Vibrateurs internes

VH - Vibrateurs électriques	6
CM - Convertisseurs de tension et de fréquence	8
EWO - Vibrateurs électriques avec convertisseur intégré	10
VHPG - Vibrateur électrique avec poignée pistolet	12
VHA - Vibrateurs pneumatiques	14

Vibrateurs externes

Vibrateurs électriques	16
MVE Sur pied	17
MVE Sur pied + convertisseur intégré	18
MVE Sur berceau	19
Vibrateurs pneumatiques	20
Systèmes de fixation	22
Panneau à prises multiples	23

Conception de systèmes

Conseil d'experts OLI	24
Système électrique	25
Système pneumatique	25

Extra

Conseils et recommandations pour l'utilisation	page supplémentaire
Dessins techniques	page supplémentaire



Leader mondial de la technologie de vibration

OLI est le **fabricant leader mondial de la vente de vibrateurs électriques et pneumatiques.**

La société assure une assistance client de haut niveau à travers les 20 filiales commerciales OLI, 70+ entrepôts et 4 usines de production à travers le monde.

NOS 3 DIVISIONS

FOURNISSENT À NOS CLIENTS DES SOLUTIONS OPTIMALES PERMETTANT DE SATISFAIRE TOUTES LES EXIGENCES

VIBRATEURS INDUSTRIELS



Vibreurs électriques et supports oscillants pour les équipements vibrants.

AIDES À L'ÉCOULEMENT



Vibrateurs électriques et pneumatiques pour résoudre tous problèmes de fluidité.

CONSOLIDATION DU BÉTON



Vibrateurs haute fréquence, convertisseurs et accessoires pour le compactage du béton.

Initialement spécialisée dans les vibrations internes pour la consolidation du béton, OLI est désormais le leader mondial de la technologie de vibration, avec une **gamme complète de vibrateurs internes et externes électriques et pneumatiques.**

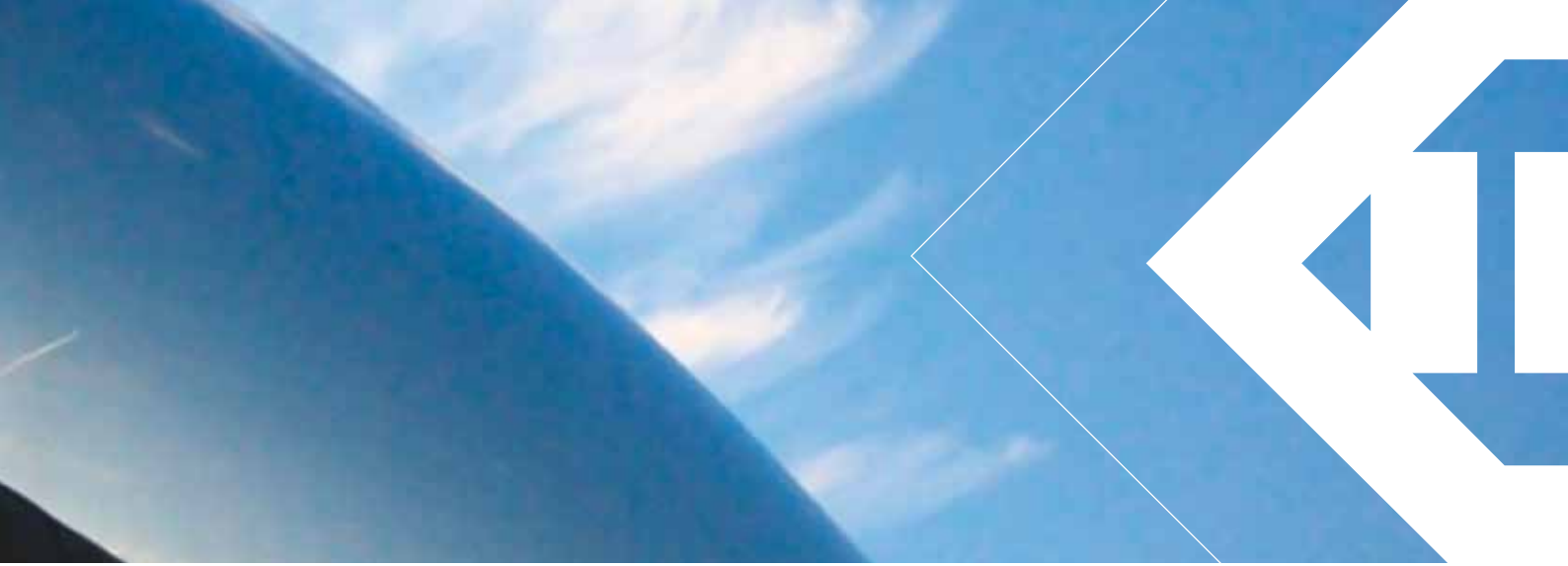
En fournissant des produits **compétitifs, de haute qualité pour une vaste gamme d'applications**, OLI combine **performance et fiabilité** en s'adaptant aux changements incessants du marché. Croyant fermement dans l'innovation, OLI s'efforce de rester constamment devant la concurrence.

En tant qu'acteur mondial dans le secteur de la technologie de vibration, l'objectif clé de la stratégie commerciale d'OLI est d'assurer une **livraison rapide, n'importe quand et n'importe où dans le monde.**

L'excellence de l'assistance clients revêt une importance fondamentale : la société garantit un **traitement rapide des commandes** et les clients du monde entier peuvent bénéficier des mêmes produits et services.

OLI dispose d'une expertise crédible pour déterminer des solutions adaptées aux exigences des clients. Une équipe d'ingénieurs spécialisés dans la conception de solutions efficaces, fiables et sûres, supportée par un **système de gestion globalement certifié.**

OLI fournit à ses clients des équipements à la pointe de la technologie et le schéma directeur pour le modèle de produits est déjà en cours de définition.



La vibration du béton

Le béton fraîchement malaxé ne se compacte pas de manière autonome, car sa faible fluidité ne permet pas de surmonter les frottements internes ; seule la vibration permet de surmonter de telles forces.

LA VIBRATION FAVORISE :

- La **montée à la surface de l'air** piégé dans le béton ;
- Le **déplacement des agrégats**, en les alignant les uns avec les autres, réduisant ainsi les cavités en leur conférant une haute densité et une homogénéité parfaite ;
- L' **adhésion** du béton dans les barres des armatures de renfort ou à tout autre insert structurel interne ainsi qu'aux ancrages de base.

AVANTAGES :

- Haute **résistance mécanique**.
- Faible porosité, et donc **faible perméabilité** à l'eau et aux substances agressives contenues dedans.
- **Absence de fissures** dans le béton, à proximité des barres des armatures de renfort.
- **Remplissage complet** du coffrage.
- **Augmentation du cycle de vie** du béton.
- Grande **qualité esthétique du résultat**.

TYPES DE VIBRATION	➔	ÉQUIPEMENT À UTILISER
Directe La vibration est transmise directement depuis l'intérieur du béton	➔	VIBRATEURS INTERNES
Indirecte La vibration est transmise directement depuis l'extérieur du béton	➔	VIBRATEURS EXTERNES

ABSENCE DE VIDES

TEMPS DE TRAVAIL RÉDUIT

DENSITÉ MAXIMALE

**RÉSISTANCE MAXIMALE DU BÉTON
AVEC LES VIBRATEURS OLI**



VIBRATEURS INTERNES ÉLECTRIQUES

Des systèmes vibrants flexibles et faciles à utiliser sont nécessaires lors de la construction de murs, de colonnes, de dalles, de sols industriels, etc.

Dans de tels cas, on utilise généralement des vibrateurs internes à haute fréquence, également appelés « aiguilles vibrantes ». Elles entrent en contact direct avec le béton ; c'est pourquoi on parle de vibration interne directe.

MODE DE FONCTIONNEMENT DES VIBRATEURS VH

Une masse excentrique est logée dans la tête (ou aiguille) vibrante qui est fixée à un arbre dont la rotation est actionnée par un moteur AC asynchrone triphasé.

Pendant la rotation, l'excentricité de la masse transmet des mouvements de rotation à la tête vibrante.

La robustesse et la vitesse de rotation constante sont des facteurs essentiels lors du compactage du béton : d'éventuelles diminutions de la force centrifuge réduisent en effet la qualité du produit fabriqué.

Le vibrateur VH est un produit fiable et robuste, approprié au compactage du béton et adapté à un fonctionnement continu.

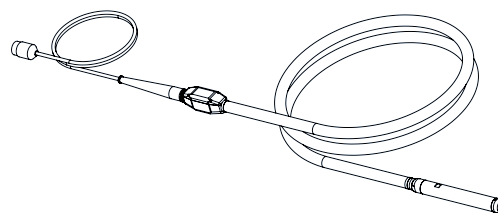
Important :

Le vibrateur VH doit être utilisé avec des convertisseurs électriques et électroniques qui convertissent la fréquence de 50/60 Hz du secteur en une fréquence de 200 Hz. Ceci est nécessaire pour que la tête vibrante atteigne une vitesse de vibration de 12 000 vpm, car elle est idéale pour un compactage approprié.



Avantages

- » Absence de surchauffe
- » Entretien facile
- » Longue durée de vie de la tête vibrante
- » 100 % étanche



**DURABILITÉ MAXIMALE
HAUTES PERFORMANCES**



VH

Vibrateurs internes électriques à haute fréquence



VHN
VHP-R



VHP

Modèle	F.C.	Courant nominal *	Puissance nominale (42 V)	Diamètre d'action **	Amplitude	Niveau sonore	Puissance de compactage *	SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES			
								Diamètre de la tête	Longueur de la tête	Poids de la tête	Poids total
	N	A	kW	cm	mm	dB A	m3/h	mm	mm	kg	kg
VHN 38	1.700	8	0,5	45	1,8	70	20	38	404	2,4	10,6
VHN 50	3.080	11	0,6	60	2,0	76	25	50	403	4,4	14,8
VHN 59	4.560	12	0,9	80	2,3	76	35	59	420	6,8	17,4
VHP 50	3.760	15	0,9	70	2,1	76	40	50	468	5,4	16,4
VHP 59	5.640	17	1,1	90	2,4	79	45	59	498	8,2	19,6
VHP 65	7.330	24	1,3	110	2,6	79	50	65	484	9,4	22,4
VHP-R 59 **	4.800	12	1,0	90	2,3	78	45	59	430	6,0	16,5
VHP-R 65 **	6.500	14	1,1	100	2,4	78	50	65	440	8,0	19,5

* Les mesures varient selon la qualité et l'épaisseur du béton

** Équipé avec des roulements à rouleaux

VH - VIBRATEURS INTERNES ÉLECTRIQUES À HAUTE FRÉQUENCE

APPLICATION Compactage du béton

DESCRIPTION Vibrateurs internes électriques à haute fréquence pour la consolidation du béton, caractérisés par des vitesses assurant de hautes performances et une remarquable résistance à l'abrasion

CARACTÉRISTIQUES

CYCLE DE FONCTIONNEMENT Continu S1

ALIMENTATION 42 V-3 ph - 200 Hz

FRÉQUENCE NOMINALE 12 000 vpm

CLASSE D'ISOLATION F (T° max. = 155 °C)

DISJONCTEUR THERMIQUE Dans le stator. T °C max. = 150 °C

TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT De -20 °C à +40 °C

TÊTE Roulement à billes: n°2 VHN 50 / VHN 59 - n°4 VHN 38 et toute la gamme VHP
Roulement à rouleaux: VHP-R 59 / VHP-R65
Indice de protection IP68
Trempe pour VHN / VHP-R et chromage pour VHP

COFFRET DE DISTRIBUTION Polyamide (nylon +30 % de fibre de verre) avec joint, protection de câble, couleur jaune
Indice de protection IP66
Conçue pour une utilisation continue et résistante à l'usure

TUBE DE MANŒUVRE Flexible en caoutchouc SBR de 5 m avec renfort textile interne

CÂBLE D'ALIMENTATION Câble électrique en néoprène de 10 m H07RN-F avec connecteur à 3 broches (42 V - triphasé, IP44)

FINITION TÊTE VIBRANTE : peinte en jaune RAL 1007 (VHN / VHP-R), chromée (VHP)
COFFRET DE DISTRIBUTION : couleur jaune RAL 1007

CERTIFICATIONS



Directives communautaires et modifications successives: 2006/42/CE - 2006/95/CE
Conformité vérifiée selon les normes: CEI 60745-1, CEI 60745-2-12, CEI 60034-1

OPTIONS Capuchon en caoutchouc

Capuchon en caoutchouc



VIBRATEURS INTERNES

VIBRATEURS EXTERNES

INSTALLATIONS COMPLÈTES



CONVERTISSEURS DE TENSION ET DE FRÉQUENCE

Les aiguilles vibrantes internes doivent être alimentées par une ligne électrique triphasée à basse tension, il est donc nécessaire de recourir à un convertisseur de tension et de fréquence.

Les convertisseurs rotatifs consistent en un moteur et un générateur couplés l'un à l'autre. Le moteur convertit l'énergie électrique en énergie mécanique ; le générateur convertit l'énergie mécanique en énergie électrique, générant ainsi la tension et la fréquence requises (42 V - 200 Hz).

Les convertisseurs de la gamme CM sont conçus pour alimenter simultanément et selon un cycle continu un ou plusieurs vibrateurs internes à haute fréquence. Ils sont fiables, durables et n'exigent aucun entretien.

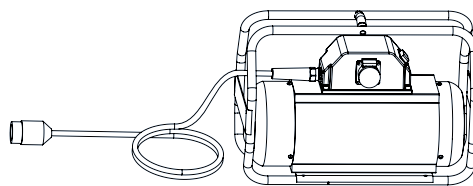
Leur design épuré et les matériaux utilisés **facilitent leur nettoyage externe**, tandis que le système interne spécifique de propagation de l'air **évite toute surchauffe**.

La gamme comprend plusieurs modèles qui sont **en mesure d'alimenter 1 à 4 vibrateurs internes**.



Avantages

- » Absence de surchauffe
- » Pas d'entretien
- » Refroidissement optimal
- » Nettoyage facile



LONGUE DURÉE
REFROIDISSEMENT OPTIMAL



CM

Convertisseurs de tension et de fréquence



CMM 11



CMM 15



CMM 25, CMT 25



CMT 55, CMT 85

Modèle	Châssis	Connecteurs de sortie	Câble d'alimentation électrique	Poids	ALIMENTATION			SORTIE		
					Tension et fréquence d'entrée	Courant	Puissance	Tension et fréquence de sortie	Courant	Puissance
					V / f	A	kW	V / f	A	kVA
	Tipo	N°	m	kg						
CMM 11	Maniglia	1	3,5	17	230V, 1ph, 50Hz	2,5	0,5	42V ± 10% 3ph 200Hz	11	0,8
CMM 15	Maniglia	1	3,5	25		6	1,1		14	1,0
CMM 25	Telaio	2	3,5	34		10	1,8		25	1,8
CMT 25	Telaio	2	3,5	33		5	2,8		25	1,8
CMT 35	Su ruote	3	5,0	41	400V 3ph 50Hz	6	3,3		36	2,6
CMT 55	Su ruote	3	5,0	50		9	5,0		55	4,0
CMT 85	Su ruote	4	5,0	56		12	6,6		85	6,2

TABLEAU DE COMPATIBILITÉ						
Nombre maximal de vibrateurs pouvant être connectés						
CMM 11	1x VHN 38	1x VHN 50	-	-	-	-
CMM 15	1x VHN 38	1x VHN 50	1x VHN 59	-	-	-
CMM 25	2x VHN 38	2x VHN 50	2x VHN 59	1x VHP 50	1x VHP 59	1x VHP 65
CMT 25	2x VHN 38	2x VHN 50	2x VHN 59	1x VHP 50	1x VHP 59	1x VHP 65
CMT 35	3x VHN 38	3x VHN 50	3x VHN 59	2x VHP 50	2x VHP 59	1x VHP 65
CMT 55	3x VHN 38	3x VHN 50	3x VHN 59	3x VHP 50	3x VHP 59	2x VHP 65
CMT 85	4x VHN 38	4x VHN 50	4x VHN 59	4x VHP 50	4x VHP 59	3x VHP 65

CM - CONVERTISSEURS DE TENSION ET DE FRÉQUENCE

APPLICATION Compactage du béton

DESCRIPTION Convertisseurs de tension et de fréquence à aimants permanents, spécifiquement conçus pour alimenter en continu des vibrateurs à béton à haute fréquence

CARACTÉRISTIQUES

CYCLE DE FONCTIONNEMENT Continu S1

CLASSE D'ISOLATION F (T° max. = 155 °C)


PROTECTION Protection contre la surchauffe

TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT De -20 °C à +40 °C

BOITE DE RACCORDEMENT Polyamide (nylon + 30 % de fibre de verre), avec interrupteur et connecteurs (42 V triphasé, indice de protection IP44)

CÂBLE D'ALIMENTATION Câble électrique en néoprène HO7RN-F avec connecteur

FINITION Peinture à la poudre (corps jaune RAL 1007 ; couvercle du ventilateur, roues et châssis noir RAL 9007)

CERTIFICATIONS  Directives communautaires et modifications successives : 2006/42/CE - 2006/95/CE
Conformité vérifiée selon les normes CEI 60034-1, CEI 60745-1, UNI EN ISO 12100

AUTRES Corps lisse et robuste en aluminium moulé
Ventilation forcée

VIBRATEURS INTERNES

VIBRATEURS EXTERNES

INSTALLATIONS COMPLÈTES



VIBRATEURS INTERNES À HAUTE FRÉQUENCE AVEC CONVERTISSEUR INTÉGRÉ

Sur les chantiers, pendant la consolidation du béton, il est souvent nécessaire d'utiliser un outil léger, flexible et facile à utiliser, pouvant **se connecter directement aux lignes électriques monophasées communes** (230 ou 110 V, 50/60 Hz).

Pour répondre à cette exigence, la gamme **EWO** a été développée : **des vibrateurs internes à haute fréquence dotés d'un convertisseur électronique intégré** capable de transformer la tension d'alimentation monophasée (230 V ou 110 V, 50/60 Hz) en tension triphasée (230 V, 200 Hz), nécessaire pour obtenir 12 000 vpm.

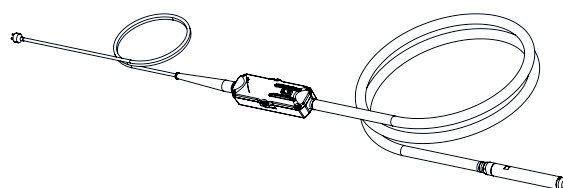
Par rapport aux aiguilles vibrantes courantes alimentées par des convertisseurs électromécaniques, les modèles de la gamme EWO présente plusieurs avantages :

- ils sont **légers et flexible** ;
- la fréquence de sortie constante permet de maintenir la force centrifuge maximale, et donc des **performances élevées et constantes** ;
- ils sont dotés d'une **protection** contre les courts-circuits, la surchauffe, et les valeurs de tension supérieures ou inférieures aux valeurs nominales.



Avantages

- » Fiable
- » Manipulation simple et sûre
- » Absence de surchauffe
- » Entretien facile



SOLUTION COMPACTE



EWO

Vibrateurs internes à haute fréquence avec convertisseur intégré



EWO 50C
EWO 59C
EWO 65C



EWO 38C

SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES

Modèle	F.C.	Courant nominal *	Puissance nominale (42 V)	Diamètre d'action **	Amplitude	Niveau sonore ***	Puissance de compactage **	Diamètre de la tête	Longueur de la tête	Poids de la tête	Poids total ****
	N	A	kW	cm	mm	DB A	m ³ /h	mm	mm	kg	kg
EWO 38C	1.700	1,5	0,5	45	1,8	70	20	38	404	2,4	14,5
EWO 50C	3.760	2,7	0,9	70	2,1	76	40	50	468	5,2	20,0
EWO 59C	5.640	3,0	1,1	90	2,4	79	45	59	499	8,2	22,8
EWO 65C	7.330	4,5	1,3	110	2,6	79	50	65	484	9,4	24,8

* Se référer à la force centrifuge pour l'évaluation de l'ampérage
** Les mesures varient selon la qualité et l'épaisseur du béton

*** Mesuré à une distance d'1 m
**** Emballage inclus

Modèle	Tension d'entrée	Fréquence d'entrée	Ampérage d'entrée
Convertir 230	230V ±10% 1ph	50/60Hz	5,5 A

EWO - VIBRATEURS INTERNES À HAUTE FRÉQUENCE AVEC CONVERTISSEUR INTÉGRÉ

APPLICATION Compactage du béton

DESCRIPTION Dotés de convertisseurs de fréquence électroniques compacts intégrés dans le câble d'alimentation, ils se caractérisent par des forces centrifuges élevées, des vitesses constantes et une grande résistance à l'usure

CARACTÉRISTIQUES

CYCLE DE FONCTIONNEMENT Continu S1

ALIMENTATION 230 V + 10 % - 15 % 50/60 Hz -1 ph

FRÉQUENCE NOMINALE 12 000 vpm

CLASSE D'ISOLATION F (T° max. = 155 °C)

INDICE DE PROTECTION Protection de la tête IP68
Protection du convertisseur IP66
La carte électronique est protégée contre la surcharge, la surtension, la surchauffe et les courts-circuits.
Un voyant LED indique la présence d'une défaillance

TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT De -20 °C à +40 °C

TÊTE Dotée de 4 roulements à bille graissés à vie
Traitement de trempe (EWO 38C), chromage (EWO 50C, EWO 59C, EWO 65C)

INTERRUPTEUR INTÉGRÉ Avec joint renforcé


GAINÉ DE PROTECTION Flexible en caoutchouc SBR de 5 m avec renfort textile

CÂBLE D'ALIMENTATION Câble électrique en néoprène de 10 m H07RN-F avec connecteur SCHUKO 220 V 2P+1T 16 A

CONVERTISSEUR Boîtier robuste en aluminium moulé
Ergonomique et léger (3 kg)

VARIATEUR Tropicalisé et protégé contre les vibrations, l'humidité et les chocs par une résine spéciale

FINITION Peinture jaune RAL 1007 (EWO 38C) et chromage (EWO 50C - EWO 59C - EWO 65C)

CERTIFICATIONS  Directives communautaires et modifications successives : 2006/42/CE, 2014/30/UE, 2006/95/CE
Conformité vérifiée selon les normes CEI 60745-1, CEI 60745-2-12, UNI EN ISO 12100

OPTIONS Capuchon en caoutchouc

VIBRATEURS INTERNES

VIBRATEURS EXTERNES

INSTALLATIONS COMPLÈTES



VIBRATEURS INTERNES AVEC POIGNÉE PISTOLET

Pour les couches minces de béton, telles que les sols ou les dalles, un vibreur court, léger et maniable est nécessaire.

Pour tous ces cas, la solution idéale est d'utiliser un vibreur interne à poignée pistolet.

Grâce à un interrupteur situé sur le pistolet, l'opérateur peut activer et désactiver le vibreur selon les besoins et se déplacer facilement sur le chantier.

Le plus haut niveau de sécurité est assuré par une aiguille à basse tension (42 V) ainsi qu'un compactage parfait et des résultats esthétiques sont obtenus grâce à la vitesse élevée (12 000 vpm).

Important :

Le VHPG doit être actionné par des convertisseurs électriques et électroniques qui convertissent la fréquence du secteur de 50/60 Hz en 200 Hz, ce qui est nécessaire pour que la tête vibrante atteigne une vitesse de vibration de 12000 vpm, car elle est idéale pour obtenir un compactage approprié.



Avantages

- » Solution compacte
- » Léger
- » Longue durée de vie de la tête vibrante



FACILE À MANIER



VHPG

Vibrateurs internes à haute fréquence avec poignée pistolet



SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES

Modèle	F.C.	Courant nominal *	Puissance nominale (42 V)	Diamètre d'action *	Amplitude	Niveau sonore	Puissance de compactage *	Diamètre de la tête	Longueur de la tête	Poids de la tête	Poids total
	N	A	kW	cm	mm	dB A	m3/h	mm	mm	kg	kg
VHPG 38	1.700	8	0,5	45	1,8	70	20	38	404	2,4	7,4
VHPG 50	3.080	11	0,6	60	2,0	76	25	50	403	4,4	9,4
VHPG 59	4.560	12	0,9	80	2,3	76	35	59	420	6,8	11,8

* Les mesures varient selon la qualité et l'épaisseur du béton

** Équipé avec des roulements à rouleaux

VHPG - VIBRATEURS INTERNES À HAUTE FRÉQUENCE AVEC POIGNÉE PISTOLET

APPLICATION Compactage du béton

DESCRIPTION Vibrateurs électriques internes à haute fréquence pour la consolidation du béton, caractérisés par des performances élevées, des vitesses constantes et une remarquable résistance à l'abrasion.

CARACTÉRISTIQUES

CYCLE DE FONCTIONNEMENT Continu S1

ENTRÉE 42V - 3ph - 200Hz

FRÉQUENCE NOMINALE 12,000 vpm

CLASSE D'ISOLATION F (T° max = 155 °C)

INTERRUPTEURS THERMIQUES À l'intérieur du stator. Max T °C = 150 °C

TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT De -20 °C à +40 °C


TÊTE Roulement à billes : n° 2 VHPG 50 / VHPG 59 - n° 4 VHPG 38

PISTOLET EN PLASTIQUE "Poignée avec protection de câble, couleur verte Protection IP54"

TUYAU DE FONCTIONNEMENT Tuyau en caoutchouc SBR de 0,8 m avec renfort textile interne

CÂBLE D'ALIMENTATION Câble électrique en néoprène de 10 m H07RN-F avec connecteur à 3 broches (42 V - triphasé, IP44)

FINITIONS TÊTE VIBRANTE : peinture jaune Ral 1007

CERTIFICATIONS  Directives communautaires et modifications successives: 2006/42/CE - 2006/95/CE Conformité vérifiée selon les normes: CEI 60745-1, CEI 60745-2-12, CEI 60034-1

OPTIONS Capuchon en caoutchouc





VIBRATEURS PNEUMATIQUES INTERNES

"VHA est un système de vibration fiable conçu pour fournir une fréquence de fonctionnement élevée avec une grande efficacité de travail dans des conditions de sécurisées. Pour cette raison, il est idéal pour tout type de compactage: des essais en laboratoire aux projets d'infrastructure lourde.

Il n'y a pas de pièces mobiles à l'intérieur du tuyau, ce qui signifie moins de vibrations sur les mains et les bras de l'opérateur et une durée de vie prolongée.

En tant que vibreur pneumatique, le VHA n'a pas besoin d'électricité et peut même travailler hors du béton sans surchauffer. Cela signifie qu'il n'y a aucune interruption de travail, même dans des conditions difficiles.

La facilité d'utilisation et l'absence d'entretien font du VHA la solution idéale pour le compactage du béton lorsque l'électricité n'est pas disponible."



Avantages

- » Grande efficacité de travail
- » Aucune interruption de travail
- » Sans entretien
- » Sûrs



PAS D'ÉLECTRICITÉ



VHA

Vibrateurs pneumatiques à immersion haute fréquence



Modèle	F.C.	Vibration	Pression de travail	Consommation d'air	SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES		
					Diamètre de la tête	Longueur de la tête	Poids total
					N	vpm	bar
VHA 40	2.712	22.000	6	500	40	230	4,0
VHA 50	5.627	17.000	6	800	50	250	5,8
VHA 60	9.321	12.000	6	900	60	290	7,6
VHA 80	15.829	11.000	6	1.300	80	330	14,2

VHA - VIBRATEURS PNEUMATIQUES À IMMERSION HAUTE FRÉQUENCE

APPLICATION Compactage du béton

DESCRIPTION Vibrateurs pneumatiques internes à haute fréquence pour la consolidation du béton

CARACTÉRISTIQUES

CYCLE DE FONCTIONNEMENT Continu

PRESSION DE TRAVAIL 6 Bar

QUALITÉ DE L'AIR EN ALIMENTATION 5.4.4

TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT -10°C / +60°C

NIVEAU SONORE MAXIMUM 99 dB (A)

TECHNOLOGIE Rotor excentrique

MATÉRIAU DE LA TÊTE Acier

FINITIONS Peinture jaune RAL 1007

TUYAU DE FONCTIONNEMENT Tuyau en caoutchouc SBR de 2 m avec renfort textile interne

CERTIFICATIONS



Directives communautaires et modifications ultérieures : 2006/42/EC - 2006/95/EC

OPTIONS Différentes longueurs de tuyau (jusqu'à 6 m)
Raccords rapides avec filtre inclus

VIBRATEURS INTERNES

VIBRATEURS EXTERNES

INSTALLATIONS COMPLÈTES



VIBRATEURS ÉLECTRIQUES EXTERNES

Les vibreurs électriques à haute fréquence sont utilisés sur les chantiers et dans les usines de préfabrication pour obtenir des produits de haute qualité (béton apparent), avec d'**excellents résultats esthétiques et une résistance optimale aux intempéries**. Les vibrations sont transmises au béton **indirectement** à travers le coffrage ou le moule.

Tout comme les vibreurs internes, les vibreurs externes sont également fondés sur le principe de la vibration produite par la rotation d'une masse excentrique, alimentée par un moteur électrique triphasé.

La vibration à basse vitesse (3 000 tr/min) est principalement utilisée pour les bétons non réactifs et à haute densité, car elle permet un déplacement rapide des agrégats.

La vibration à grande vitesse (6 000 ou 9 000 tr/min) est conseillée pour les bétons à basse densité et les applications qui exigent une grande qualité de la surface.

La possibilité de régler à la fois la fréquence et la vitesse (de 0 à 9 000 tr/min) garantit l'obtention de la fréquence de fonctionnement parfaite. Cela dépend du type de béton à traiter ainsi que de la fréquence propre de résonance du moule.

Les vibreurs électriques externes OLI se caractérisent par une **grande efficacité de fonctionnement et par leur** facilité d'installation. Des dispositifs de fixation spécifiquement conçus (étaux à raccord rapide) permettent de réduire le temps nécessaire pour les installer et les repositionner.

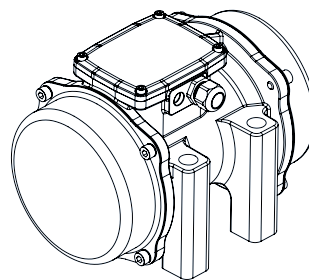
Ce système de vibration est recommandé lorsque:

- Il faut compacter des éléments de construction hauts et des parois fines (cloisons, colonnes, poutres) qui sont difficiles à faire vibrer avec d'autres systèmes.
- La densité de l'armature à l'intérieur du coffrage est élevée.

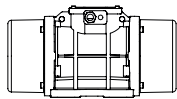


Avantages

- » Conception robuste, faite pour durer
- » Grande efficacité de fonctionnement
- » Installation facile



FIABLE



MVE SUR PIED

Vibrateurs externes à haute fréquence

Class II Div.2: Temp. Class T4
ExII 3D Temp. Class: 135 °C

Wm kgcm	Modèle	Poids kg	Force centrifuge kg	rpm	SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES					
					Puissance d'entrée kW	Fréquence Hz	Courant nominal A Max		COS Φ	Presse-étoupe Metrico
							42V	220-240V/400-460V		
1,47	MVE 290/6N-HF-10A0	5	297	0-6.000	0,27	0-200	5	0,92/0,53	0,75	M20
6,82	MVE 1530/6N-HF-38E0	12	1.384	0-6.000	1,00	0-200	15	2,80/1,62	0,89	M25
7,32	MVE 1300/6N-HF-50A0	22	1.474	0-6.000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
7,32	MVE 1300/6N-HF-53A0	30	1.474	0-6.000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
7,32	MVE 2000/6N-HF-53A0	30	2.030	0-6.000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
11,85	MVE 2400/6N-HF-53A0	30	2.383	0-6.000	1,60	0-200	24	4,38/2,53	0,91	M25
4,70	MVE 2000/9N-HF-53A0	30	2.156	0-9.000	1,50	0-150	28	5,02/2,90	0,75	M25

REMARQUE : Tous les vibrateurs peuvent être utilisés en fréquence variable, s'ils sont raccordés au panneau de commande électronique OLI.

Modèle	Dessain	Taille	SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES (mm)												
			C	M	A	B	$\emptyset G$	Trous	D	E	F	H	I	L	N
MVE 290/6N-HF-10A0	A	10A0	211	45	62-74 / 33	106 / 83-105	9-7	4	130	135	11	50	96	107	85
MVE 1530/6N-HF-38E0	B	38E0	255	43	90	154	18	4	187	195	121	89	174	169	156
MVE 1300/6N-HF-50A0	C	50A0	321	62	120	170	17	4	208	210	22	96	185	192	170
MVE 1300/6N-HF-53A0	C	53A0	391	97	100	180	17	4	235	210	24	96	185	187	169
MVE 2000/6N-HF-53A0	C	53A0	391	62	100	180	17	4	235	210	24	96	185	187	169
MVE 2400/6N-HF-53A0	C	53A0	391	97	100	180	17	4	235	210	24	96	185	187	169
MVE 2000/9N-HF-53A0	C	53A0	391	97	100	180	17	4	235	210	24	96	185	187	169

VIBRATEURS ÉLECTRIQUES SUR PIED

APPLICATION Compactage du béton

DESCRIPTION Vibrateur électrique à haute fréquence, monté sur pied, application externe

CARACTÉRISTIQUES

CYCLE DE FONCTIONNEMENT Continu S1

MULTI-TENSION 3ph 42V - 3ph 230/400V (* tolérance de tension $\pm 10\%$)

FRÉQUENCE 0-100Hz - 0-150Hz - 0-200Hz

TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT -10 °C / +40 °C

NIVEAU SONORE MAXIMUM 85 dB [A] à 1 mètre de distance

MATÉRIAU Fonte d'aluminium ou fer

FINITIONS Peinture : orange RAL 2009

CERTIFICATIONS

II3D Ex tc IIIC Tx IP66
Équipement et système de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (Zone 22) - Directive 2014/34/UE
Conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité
EN 60079-0, EN 60079-31

Déclaration de conformité « type B » selon : 2014/35/UE - 2006/42/CE - EN 60034-1



Conforme à UL1446 et CSA 22.2 N° 0-10

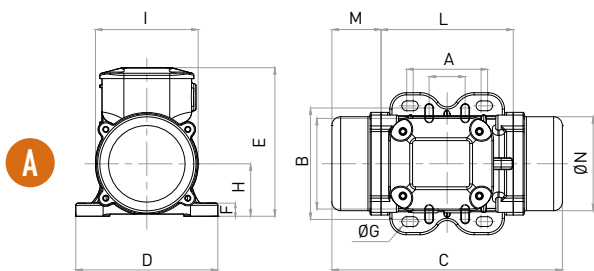
OPTIONS Câble d'alimentation et boîte à bornes en résine

ACCESSOIRES Supports de fixation : CLW (Étau pour coffrages en bois) ; CLS (Étau pour coffrages en acier) uniquement pour MVE 290/6N-HF-10A0



MVE SUR PIED + CONVERTISSEUR INTÉGRÉ

Vibrateurs externes à haute fréquence



Class II Div.2: Temp. Class **T4**
ExII 3D Temp. Class: 100 °C



Wm kgcm	Modèle	Poids kg	Force centrifuge kg	rpm	SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES					
					Puissance d'entrée kW	Fréquence Hz	Courant nominal A Max 230V	COS Φ	Ia / In	Presse-étoupe Metrico
1,47	MVE 290/6N-HF-10A0	4,6	297	6.000	0,27	200	0,91	0,75	2,00	M20

Modèle	Dessin	Taille	SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES (mm)												
			C	M	A	B	ØG	Trous	D	E	F	H	I	L	N
MVE 290/6N-HF-10A0	A	10A0	211	45	62-74 / 33	106 / 83-105	9-7	4	130	135	11	50	96	107	85

Modèle	Tension d'entrée	Fréquence d'entrée	Ampérage d'entrée
Convertir 230	230V +10% -15% 1ph	50/60Hz ± 5%	5,5 A
Convertir 115	115V +10% -15% 1ph	50/60Hz ± 5%	11,0 A

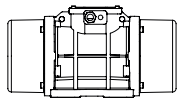
VIBRATEURS ÉLECTRIQUES SUR PIED + CONVERTISSEUR INTÉGRÉ

APPLICATION Coffrages en béton

DESCRIPTION Vibrateur électrique haute fréquence, monté sur pied, avec convertisseur intégré, application externe

CARACTÉRISTIQUES

CYCLE DE FONCTIONNEMENT	Continu S1
MULTI-TENSION	1ph 230V - 1ph 115V (* tolérance de tension ± 10 %)
FRÉQUENCE D'ENTRÉE	50/60 Hz
TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT	-10 °C / +40 °C
NIVEAU SONORE MAXIMUM	85 dB (A) à 1 mètre de distance
MATÉRIAU	Fonte d'aluminium
FINITIONS	Peinture : orange RAL 2009
CERTIFICATIONS	II3D Ex tc IIIC Tx IP66 Équipement et système de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (Zone 22) - Directive 2014/34/UE Conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité EN 60079-0, EN 60079-31 Déclaration de conformité « type B » selon : 2014/35/UE - 2006/42/CE - EN 60034-1 Conforme à UL1446 et CSA 22.2 N° 0-10
CÂBLE D'ALIMENTATION	Câble électrique en néoprène de 10 m H07RN-F avec prise SCHUKO 220 V 2P + 1T 16A
CONVERTISSEUR	"Boîtier robuste en aluminium moulé Ergonomique et léger (3 kg)"
VARIATEUR	Tropicalisé et protégé contre les vibrations, l'humidité et les chocs avec une résine spéciale
CLASSE DE PROTECTION	"Protection du vibrateur IP66 Protection du convertisseur IP66 Le variateur est protégé contre les surcharges, les surtensions, les surchauffes et les courts-circuits. Un voyant LED indique la présence d'un défaut"
ACCESSOIRES	Supports de fixation : CLW (étau pour coffrages en bois) ; CLS (étau pour coffrages en acier)



MVE SUR BERCEAU

Vibrateurs externes à haute fréquence



MVE Taille 39



MVE Taille 50

Class II Div.2: Temp. Class **T4**
ExII 3D Temp. Class: 135 °C



Wm	Modèle	Poids	Force centrifuge	rpm
kgcm		kg	kg	
6,82	MVE 1530/6N-HC-39A0	17.5	1.384	0-6.000
7,32	MVE 1300/6N-HC-50A0	28	1.474	0-6.000
9,48	MVE 2000/6N-HC-50A0	28	1.907	0-6.000
9,48	MVE 2000/6N-HC-50A0	28	1.907	0-6.000
4,70	MVE 2000/9N-HC-50A0	28	2.156	0-9.000

SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES					
Puissance d'entrée	Fréquence	Courant nominal A Max		COS φ	Presse-étoupe
		42V	230/400V		Metrico
1,0	0-200	15	2,80/1,62	0,89	M25
1,3	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
1,3	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
1,6	0-200	24	4,38/2,53	0,91	M25
1,5	0-150	28	5,02/2,90	0,75	M25

* Le MVE 1300/6N-HC-50A0 est livré avec des poids excentriques réglés à 50 %. Wm et la force centrifuge se réfèrent à 6 000 tr/min.

Modèle	Dessin	Taille	SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES (mm)												
			C	M	A	B	Ø G	Trous	D	E	F	H	I	L	N
MVE 1530/6N-HC-39A0	E	39A0	276	43	68	/	22	1	190	172	198	94.5	174	190	156
MVE 1300/6N-HC-50A0	E	50A0	321	62	136	/	25	1	240	184	218	102	185	86	169
MVE 2000/6N-HC-50A0	E	50A0	321	62	136	/	25	1	240	184	218	102	185	86	169
MVE 2000/6N-HC-50A0	E	50A0	321	62	136	/	25	1	240	184	218	102	185	86	169
MVE 2000/9N-HC-50A0	E	50A0	321	62	136	/	25	1	240	184	218	102	185	86	169

CRADLE MOUNTED ELECTRIC VIBRATORS

APPLICATION Coffrages en béton

DESCRIPTION Vibrateur électrique haute fréquence, monté sur pied, avec convertisseur intégré, application externe

CARACTÉRISTIQUES

CYCLE DE FONCTIONNEMENT Continu S1

MULTI-TENSION 3ph 42V - 3ph 230/400V (* tolérance de tension ± 10 %)

FRÉQUENCE 0-100Hz - 0-150Hz - 0-200Hz

FRÉQUENCE VARIABLE 0÷100Hz

TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT -10 °C / +40 °C

NIVEAU SONORE MAXIMUM 85 dB (A) à 1 mètre de distance

MATÉRIAU Fonte de fer

FINITIONS Peinture : orange RAL 2009

CERTIFICATIONS



II3D Ex tc IIIC Tx IP66
Équipement et système de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (Zone 22)
- Directive 2014/34/UE
Conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité
EN 60079-0, EN 60079-31



Déclaration de conformité « type B » selon : 2014/35/UE - 2006/42/CE - EN 60034-1



Conforme à UL1446 et CSA 22.2 N° 0-10

OPTIONS Câble d'alimentation et boîte à bornes en résine

ACCESSOIRES Support de fixation : CRS (Berceau pour moules à béton en acier)



VIBRATEURS PNEUMATIQUES EXTERNES

Les vibrateurs pneumatiques externes ne comprennent **aucun composant électrique**.

Ils sont alimentés par un **compresseur à air** qui actionne les rotors à l'intérieur du vibrateur à une très grande vitesse (généralement comprise entre 10 000 et 17 000 vpm), ce qui génère une vibration circulaire qui se diffuse dans toutes les directions.

La fréquence optimale dépend des dimensions des agrégats : une fréquence basse (environ 10 000 vpm) favorise la vibration de grands granulés (galets et gravier), tandis qu'une fréquence élevée (environ 20 000 vpm) favorise la vibration des granulés fins (sable, ciment et autres).

Ils sont notamment utilisés pour la construction des voussoirs en béton pour les tunnels, viaducs et ponts.

Les vibrateurs pneumatiques proposés par OLI sont dotés d'un **corps robuste et durable** en fonte ductile.

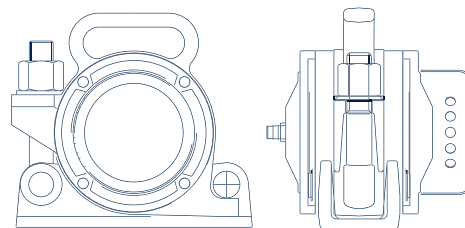
Ils se caractérisent par une **haute fiabilité et grande efficacité** ainsi que par leur **taille compacte**.

Tout comme les vibrateurs électriques, ils peuvent également se boulonner ou se fixer avec des étaux à raccord rapide aux coffrages ou aux moules afin de faciliter les mouvements.

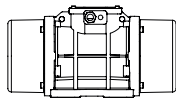


Avantages

- » Manipulation facile
- » Aucun composant électrique
- » Pas d'entretien



EFFICACE ET FIABLE



HFP

Vibrateurs pneumatiques pour la consolidation du béton



Modèle	Desin	Pression de service bar	Vibration vpm	Force centrifuge kg	Cons. d'air l/min	Niveau sonore* dB (A)	SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES (mm)									
							A	B	C	D	E	F	G	H	IN	Poids
							mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
HFP 600P	G	6	17.000	720	1.000	100	111	220	180	20	164	20	-	60	15	6,3
HFP 1000P		6	16.500	1.122	1.100	100	111	220	180	20	164	20	-	60	15	7,2
HFP 1400P		6	16.000	1.453	1.200	100	111	220	180	20	164	20	-	60	15	7,3
HFP 600C	H	6	17.000	720	1.000	100	120	180	-	-	164	-	18	94	15	6,3
HFP 1000C		6	16.500	1.122	1.100	100	120	180	-	-	164	-	18	94	15	7,2
HFP 1400C		6	16.000	1.453	1.200	100	120	180	-	-	164	-	18	94	15	7,3
HFP 2700C	I	6	16.000	2.753	1.600	103	224	235	-	-	160	-	24	84	15	14,0
HFP 4000C		6	15.200	4.079	1.800	103	224	235	-	-	160	-	24	84	15	14,5
HFP 4500C		6	8.500	4.587	1.800	103	224	238	-	-	160	-	24	84	15	17,6
HFP 6000C		6	14.500	6.118	1.800	103	224	235	-	-	160	-	24	84	15	16,3
HFP 4001C*		J	6	10.200	4.079	1.800	90	215	235	-	-	180	-	24	84	15

* Modèle silencieux ; mesuré à une distance d'1 m

VIBRATEURS PNEUMATIQUES POUR LA CONSOLIDATION DU BÉTON

APPLICATION Coffrages à béton sur chantier
Moules à béton dans l'industrie de la préfabrication

CARACTÉRISTIQUES

PRESSION DE SERVICE 6 bar

QUALITÉ DE L'AIR D'ALIMENTATION Classe 5.4.4

TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT -10 °C / +60 °C

NIVEAU SONORE MAX. 103 dB(A)
Version silencieuse HFC 4001C : 90 dB(A) à une distance d'1 m

TECHNOLOGIE Rotor excentrique

MATÉRIAUX Acier et fonte

FINITION Peinture jaune RAL 1007

CERTIFICATIONS  Directive communautaire ATEX 2014/34/UE
Conformité vérifiée selon les normes : EN 12100-1, ISO 14121

ACCESSOIRES Systèmes de fixation :
CLW (étai de fixation pour coffrages en bois) ;
CLS (étai de fixation pour coffrages en acier)
CRS (Berceau pour moule à béton en acier)



Modèle HFP G sur CLW



Modèle HFP I sur CRS



SYSTÈMES DE FIXATION POUR VIBRATEURS EXTERNES

CLW

ÉTAU DE FIXATION POUR COFFRAGES EN BOIS

APPLICATION	Montage rapide des vibrateurs sur les coffrages en bois
SANGLE DE SÉCURITÉ	Incluse
FINITION	Galvanisé

ADAPTÉ POUR

DOKA	H20, Top50, FF20
PERI	VT20K, GT24, VARIO GT24
MEVA	H20
PASCHAL	H20
NOE	H20
HÜNNEBECK	H20, R24, GF24, ES24



CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES

Modèle	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids	Trous De Fixation Multiples (Mm)			
	mm	mm	mm	kg	Électrique		Pneumatique	
CLW 00102	389	291	122	6,4	65x106	135x115	90x125	180

CLS

ÉTAU DE FIXATION POUR COFFRAGES EN ACIER

APPLICATION	Montage rapide des vibrateurs sur les coffrages en acier
SANGLE DE SÉCURITÉ	Incluse
FINITION	Galvanisé

ADAPTÉ POUR

DOKA	Framax XLife, Alu Framax XLife
PERI	Trio
MEVA	StarTec, Mammut
NOE	NOEtop



CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES

Modèle	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids	Trous De Fixation Multiples (Mm)			
	mm	mm	mm	kg	Électrique		Pneumatique	
CLS 00102	389	291	122	7,2	68x106	135x115	90x125	180

CRS

BERCEAU POUR MOULE À BÉTON EN ACIER

APPLICATION	Montage rapide des vibrateurs sur les moules à béton en acier
-------------	---

ADAPTÉ POUR

LES MOULES À BÉTON EN ACIER

Tous les systèmes de fixation OLI sont conçus pour être utilisés avec des vibrateurs électriques et pneumatiques



CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES

Modèle	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids	Rayon
	mm	mm	mm	kg	mm
CRS 055	180	105	140	3,5	55
CRS 059	200	160	174	5,5	59
CRS 080	230	85	184	5,0	80



MSP-4 PANNEAUX À PRISES MULTIPLE

Pour la connexion simultanée des vibrateurs de coffrage

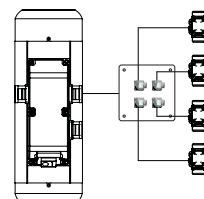


MSP-4 - CONNECTÉ AU CONVERTISSEUR CMT35

Adapté pour alimenter jusqu'à 4 vibrateurs électriques MVE 290/6



SCHÉMA DE MONTAGE



MSP-4 - CONNECTÉ AU CONVERTISSEUR CMT55

Adapté pour alimenter jusqu'à 6 vibrateurs électriques MVE 290/6

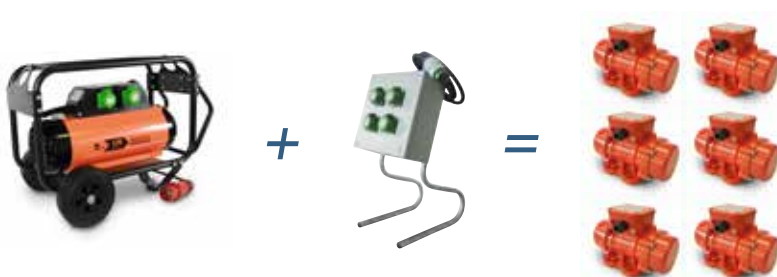
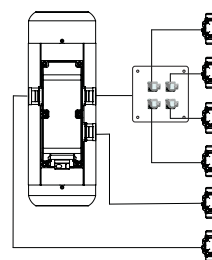


SCHÉMA DE MONTAGE



MSP-4 - CONNECTÉ AU CONVERTISSEUR CMT85

Adapté pour alimenter jusqu'à 8 vibrateurs électriques MVE 290/6

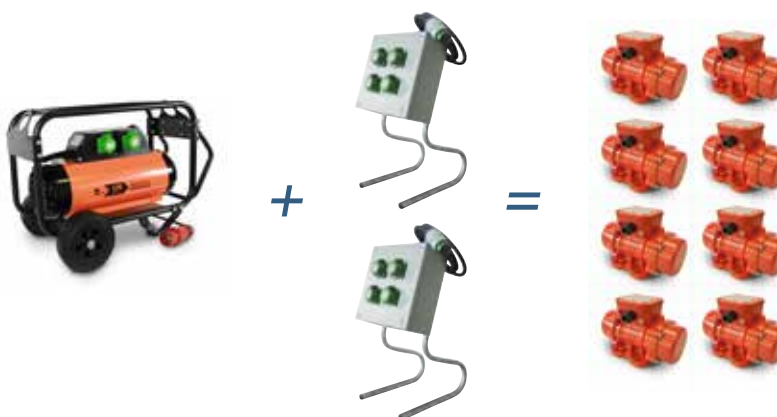
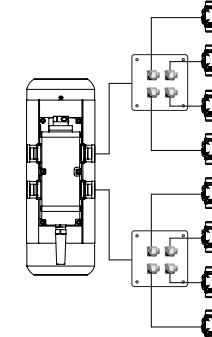


SCHÉMA DE MONTAGE



IMPORTANT

Ne jamais connecter plus de vibrateurs que conseillé sur les schémas de montage, même si certaines prises ne sont pas utilisées.

SWITCH BOX

Pour un fonctionnement optimal du vibrateur, il est conseillé d'utiliser le boîtier de commande (coffret de distribution), à acheter séparément.





CONSEIL EN CONCEPTION DE SYSTÈMES

Choisir OLI pour la construction d'installations de consolidation du béton, c'est pouvoir compter sur un bureau technique dédié, doté d'une longue et vaste expérience spécifique.

Dès les premières étapes de conception, OLI assiste le client en fournissant des indications sur la manière de fixer et de positionner les vibrateurs pour obtenir les meilleurs résultats en termes de durée et d'esthétique du produit fini.

OLI est en mesure de fournir des systèmes sur mesure (à la fois électriques et pneumatiques), qui garantissent une efficacité opérationnelle maximale.

Étapes de réalisation d'une installation

1. Analyse des demandes des clients
2. Développement du projet
3. Dimensionnement

- ↳ Fourniture de systèmes électriques
- ↳ Fourniture de systèmes pneumatiques



Avantages

- » Une seule interface pour le conseil et la fourniture de produits
- » Amélioration de la gestion et de l'efficacité opérationnelle

**PROJET CLÉ
EN MAIN**



SYSTÈME ÉLECTRIQUE

Fourniture d'un système complet

Chaque chantier ou usine préfabriquée a ses propres spécificités et besoins. Après une analyse détaillée du processus de production, OLI assiste le client en lui proposant des solutions sur mesure qui optimisent la productivité du site.

Systèmes proposés par OLI:

- Panneau de commande mobile avec diverses tensions et fréquences de sortie, de 2 à 10 sorties
- Panneau de commande fixe avec des boîtiers de distribution pour une meilleure distribution des câbles
- Panneau de commande fixe avec télécommande
- Panneau de contrôle fixe avec API et logiciel spécialement conçu pour l'application

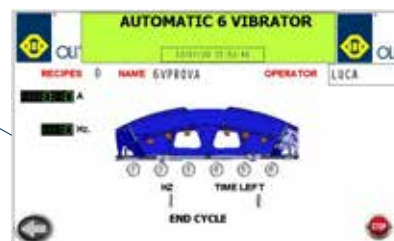
De plus, OLI conçoit et fournit des solutions entièrement automatisées pour les usines de préfabrication, conformes à la législation "Industrie 4.0".



MOBILE
Panneau de commande



FIXE
Panneau de commande + logiciel



SYSTÈME PNEUMATIQUE

Fourniture d'un système complet

OLI est en mesure de concevoir et de fournir des systèmes de distribution d'air (à l'exception du compresseur) qui garantissent le débit d'air optimal nécessaire pour maximiser l'efficacité, tant pour les chantiers de construction que pour les usines de préfabrication, qui utilisent des vibreurs pneumatiques.

Quelques exemples de solutions possibles proposées par OLI :

- Ligne de distribution principale
- Tuyaux flexibles pour connecter les vibreurs
- Robinets à bille et raccords
- Panneaux de commande électropneumatiques entièrement automatisés avec électrovannes et API avec logiciel de contrôle dédié spécialement conçu pour l'application.



Électrovanne



Ligne de distribution principale avec robinets à bille et raccords



Conseils et recommandations pour l'utilisation

CONSEILS POUR LE CHOIX D'UN VIBRATEUR INTERNE

Sélection de la longueur de la tête vibrante

Elle ne doit jamais dépasser l'épaisseur de la couche de béton.

Sélection du diamètre de l'aiguille

Facteurs à prendre en compte :

- composition du béton
- quantité d'armatures (pourcentage d'armature à l'intérieur de l'élément en béton)
- taille des espaces entre les différentes armatures (taille des mailles)
- épaisseur de la couche de béton

Le diamètre à utiliser doit permettre de manœuvrer le vibrateur à l'intérieur de l'armature sans rester coincer dans le treillis.

Définition de la longueur de l'arbre flexible

Elle doit être supérieure à la profondeur de l'élément fabriqué afin de permettre la vibration dans les couches les plus profondes.

CONSEILS POUR LE CHOIX D'UN VIBRATEUR EXTERNE

Pneumatique ou électrique ?

Le choix dépend du type d'alimentation disponible (électricité ou air comprimé).

Quel type de fixation choisir ?

Cela dépend du matériau de construction et de la forme des profils sur lesquels les vibrateurs doivent être fixés.

Définition du positionnement

Il dépend de la taille et de la forme du coffrage ou du moule.*

Définition du cycle de fonctionnement

Le nombre de vibrateurs à utiliser simultanément dépend de la taille du coffrage ou du moule et du débit de coulage de l'installation.

Il est important de ne mettre les vibrateurs en marche

qu'une fois que le béton est dans le coffrage ou le moule afin d'éviter toute résonance ou vibration incontrôlées.*

Définition de l'alimentation

Les vibrateurs électriques à fréquence standard (3000 t/min) peuvent se connecter DOL (Direct On Line).

Les vibrateurs électriques à haute fréquence standard (6000 t/min) sont conseillés pour les connecter à des tableaux de commande selon la tension et la fréquence des vibrateurs choisis.

Les vibrateurs pneumatiques pour la consolidation du béton doivent se connecter à l'alimentation en air comprimé comme indiqué dans le catalogue.

* Pour déterminer le bon positionnement et le cycle de fonctionnement correct, prière de consulter le service d'assistance technique d'OLI.

PRINCIPALES RECOMMANDATIONS POUR L'UTILISATION

Vibration répétée

Cela signifie vibrer à nouveau le béton compacté. Cette technique est employée pour mélanger différentes couches de béton afin d'améliorer la qualité de finition superficielle des colonnes et murs et pour augmenter leur solidité et leur résistance à l'usure.

Vibration à l'intérieur du coffrage

S'assurer que la tête vibrante n'entre pas en contact avec les parois internes, car en plus de les endommager, cela pourrait créer des dépressions dans l'élément fabriqué et détériorer la qualité des surfaces.

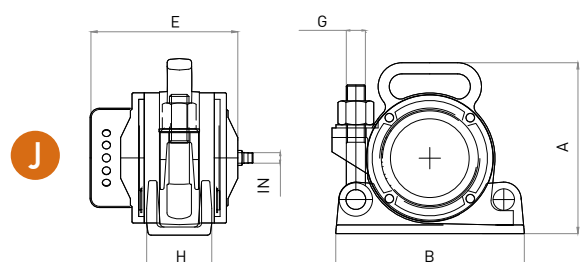
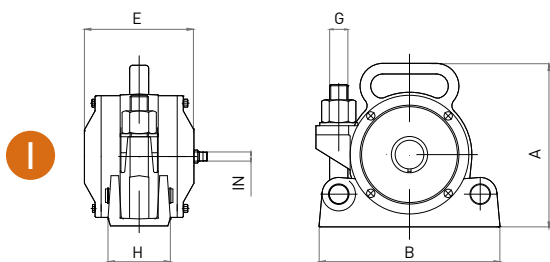
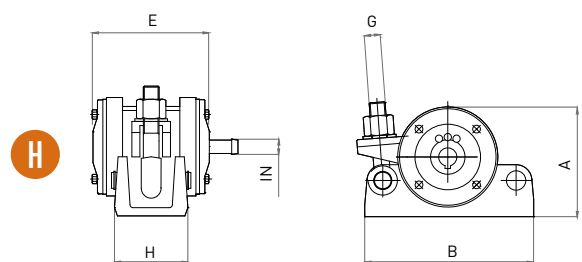
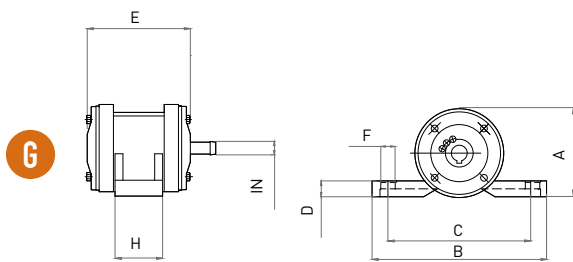
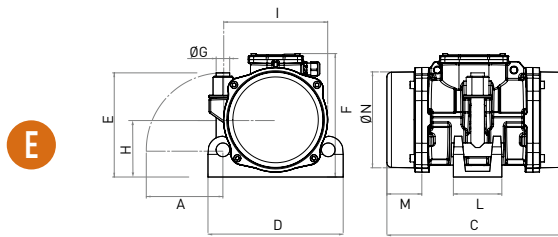
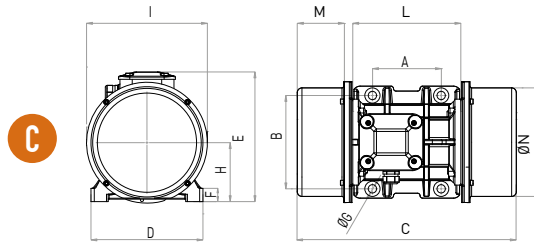
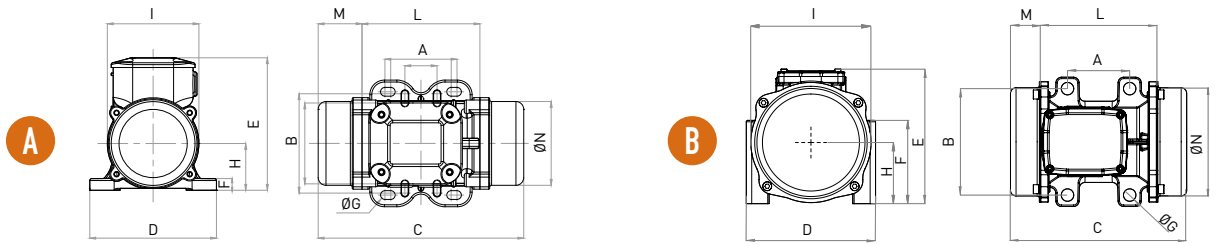
Il est possible d'utiliser des vibrateurs à embouts en caoutchouc pour éviter ce problème.

Vibration insuffisante

C'est le problème le plus fréquent. Une vibration insuffisante peut altérer les propriétés structurelles et causer ainsi des problèmes tels que : une résistance inférieure, une abrasion plus importante, une plus grande perméabilité et, par conséquent, une moindre durabilité et une moindre qualité de la surface.

Vibration excessive

L'utilisation d'un équipement surdimensionné engendre une ségrégation des agrégats et endommage le coffrage et les moules.



WHEN YOU NEED IT, WHERE YOU NEED IT.

THE WORLDWIDE LEADER IN VIBRATION TECHNOLOGY

www.olivibra.com



Siège d' OLI

VIA SPARATO, 14
41036 MEDOLLA (MO) - ITALY

+39 0535 41 06 11

info@olivibra.com

OLI France S.a.S.

9 RUE DU GÉNÉRAL MOCQUERY
37550 ST AVERTIN
FRANCE

 +33 (0)2 47 71 98 36

 CONTACT@OLIVIBRA.FR

OLI worldwide

OLI Australia

OLI Benelux

OLI Brazil

OLI China

OLI France

OLI Germany

OLI India

OLI Indonesia

OLI Italy

OLI Korea

OLI Malaysia

OLI Malta

OLI Mexico

OLI Middle East

OLI Nordic

OLI Poland

OLI Russia

OLI South Africa

OLI Spain

OLI Thailand

OLI Turkey

OLI UK

OLI USA

OLI Vietnam

