



HORMIGÓN CONSOLIDACIÓN

VIBRADORES PARA LA COMPACTACIÓN DEL HORMIGÓN







Introducción

Líder mundial en tecnología de vibración	4
Características técnicas y aplicaciones estándar	6
Resumen de la gama	7
Certificaciones y cumplimiento	10
Cómo elegir los vibradores.....	12
Opcionales.....	13

Vibradores internos

Vibradores eléctricos internos	14
Convertidores de frecuencia y tensión	16
Vibradores internos con convertidor incorporado	18
Vibradores internos con empuñadura de pistola	20
Vibradores neumáticos internos	22

Vibradores externos

Vibradores eléctricos externos.....	24
Vibradores neumáticos externos.....	28
Sistemas de fijación para vibradores externos	30
Panel de tomas múltiples MSP-4.....	31

Diseño de sistemas

Sistemas de vibración externos.....	32
Sistemas de vibración con alimentación neumática..	36
Innovación e investigación	37

Extra

Consejos y recomendaciones de uso
Planos técnicos



Líder mundial en tecnología de vibración

NUESTRAS 3 DIVISIONES

PROPORCIONAN A LOS CLIENTES SOLUCIONES ÓPTIMAS PARA TODOS LOS REQUISITOS

VIBRADORES INDUSTRIALES



Vibradores eléctricos y soportes oscilantes para equipos de vibración.

SISTEMAS DE AYUDA A LA DESCARGA



Vibradores eléctricos y neumáticos para resolver cualquier problema de fluidez.

VIBRADORES PARA HORMIGÓN



Vibradores de alta frecuencia, convertidores y accesorios para la compactación del hormigón.



Fundada en 1960 en Milán, OLI ha experimentado una notable evolución, consolidando su posición como **el fabricante de vibradores industriales más vendido del mundo**. La empresa ha ampliado su presencia global con **24 filiales** comerciales, más de **70 almacenes locales** y **4 plantas de fabricación**.

Aunque inicialmente se centró en los vibradores de inmersión para la compactación del hormigón, OLI se ha convertido en líder mundial en tecnología de vibración. Con una amplia gama de vibradores **eléctricos** y **neumáticos internos** y **externos**, OLI combina a la perfección el rendimiento y la fiabilidad para adaptarse a las demandas dinámicas del mercado.

OLI ha perfeccionado su estrategia comercial para dar prioridad a la **rapidez en la entrega de los productos en stock** y a una **asistencia técnica** inigualable, garantizando que los

clientes de todo el mundo tengan un acceso rápido a **productos y a una asistencia de primer nivel**. El excepcional servicio de atención al cliente es una piedra angular de las operaciones de OLI, que se caracteriza por una tramitación eficiente de los pedidos y un acceso universal a productos y servicios de alta calidad.

La empresa cuenta con un **equipo de ingenieros especializados** respaldados por una dirección certificada a nivel mundial, listos para ofrecer la experiencia necesaria para satisfacer las necesidades de los clientes de manera eficiente y segura.

OLI no solo se compromete a proporcionar equipos de vanguardia, sino que también está a la cabeza en el **desarrollo de productos innovadores**, con el objetivo de mantener su liderazgo en el sector de la tecnología de la vibración y establecer continuamente nuevos estándares.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Y APLICACIONES ESTÁNDAR

Todo lo que necesita saber para una compactación perfecta del hormigón

Por qué la vibración es esencial en la consolidación del hormigón

El hormigón fresco no puede autocompactarse debido a su limitada fluidez; la aplicación de vibración (interna o externa) reduce la fricción interna, lo que permite un flujo y una compactación adecuados.

Por lo tanto, la vibración es un paso clave para obtener elementos de hormigón resistentes, duraderos y estéticamente refinados.

Mediante la vibración, el material logra:

- **La liberación de las burbujas de aire atrapadas**, lo que mejora la densidad y la consistencia.
- **Distribución uniforme de los agregados**, lo que reduce los vacíos y aumenta la homogeneidad.
- **Una mejor adhesión** del hormigón a las barras de refuerzo y a los componentes incrustados.

Los beneficios de la vibración en la calidad del hormigón:

- **Mayor resistencia mecánica** y capacidad de carga.
- **Menor porosidad**, lo que hace que el material sea más impermeable y resistente a los agentes agresivos.
- **Ausencia de grietas o huecos** cerca del refuerzo o dentro de la estructura.
- **Llenado perfecto del molde**, lo que garantiza formas y dimensiones precisas.
- **Acabado superficial mejorado**, ideal para hormigón arquitectónico o visto.
- **Mayor vida útil** y durabilidad superior a lo largo del tiempo.

Tipos de vibradores OLI para la consolidación del hormigón

Vibradores internos (Vibradores de aguja o de inmersión)



Contacto directo con el hormigón

También conocidos como **vibradores de aguja** o **vibradores de inmersión**, estas herramientas están diseñadas para **el contacto directo con el hormigón**. Son flexibles, fáciles de manejar e ideales para compactar: pavimentos industriales, muros y columnas,

vigas y forjados. Este tipo de compactación se denomina **vibración interna directa** porque el vibrador se sumerge directamente en el hormigón fresco, lo que garantiza una consolidación profunda y uniforme.

Vibradores externos (Vibradores eléctricos o neumáticos)



Contacto indirecto con el hormigón

Los **vibradores externos** se utilizan tanto **en la obra** como en la **producción de hormigón prefabricado**, especialmente para superficies expuestas o arquitectónicas. En este caso, la vibración se transmite **indirectamente a través de encofrados o moldes**, lo que proporciona:

una calidad de superficie excepcional, una densidad uniforme en todo el elemento, resistencia a la intemperie y a los entornos agresivos. Estos vibradores son ideales para **paneles prefabricados, tuberías, bloques y elementos estructurales** donde la precisión y el acabado son cruciales.



RESUMEN DE LA GAMA

Gama de vibradores OLI diseñados para la compactación del hormigón

Soluciones eficientes, fiables y versátiles para cada aplicación de hormigón

OLI ofrece una gama completa de vibradores de alto rendimiento diseñados específicamente para la consolidación del hormigón.

Nuestros productos garantizan una compactación óptima, una mayor resistencia y un acabado superficial

superior, ya sea para la construcción in situ o para la producción de hormigón prefabricado.

Cada vibrador OLI está diseñado para ofrecer eficiencia, fiabilidad y durabilidad, combinando un diseño italiano avanzado con asistencia técnica global.

Aplicaciones

Los vibradores OLI para la consolidación del hormigón están diseñados para satisfacer todo tipo de necesidades de producción y construcción:



Producción industrial de paneles prefabricados, bloques, traviesas, tuberías y elementos arquitectónicos. Uso en mesas vibratorias, encofrados y moldes de cualquier tamaño.



Colada in situ de cimentaciones, columnas, muros y forjados.

Fabricados con calidad, diseñados para el rendimiento

Con más de 50 años de experiencia en tecnología de la vibración, OLI combina la excelencia en ingeniería con la asistencia global.

Cada vibrador se somete a un estricto control de calidad y cumple con las normas CE, ATEX e IEC, lo que garantiza su fiabilidad incluso en los entornos más exigentes.

La misión de OLI es sencilla: **ayudar a los clientes a lograr una compactación perfecta del hormigón. Siempre, en cualquier lugar.**

Confíe en la experiencia de OLI para obtener la solución de compactación adecuada

OLI diseña y fabrica una **gama completa de vibradores para hormigón**, tanto internos como externos, que garantizan el máximo rendimiento, fiabilidad y facilidad de uso.

Ya sea para trabajar **en la obra** o en una **planta de prefabricados**, OLI proporciona el equipo adecuado y la orientación técnica para cada aplicación.

Vibradores internos

Los vibradores internos (también conocidos como vibradores de aguja) se utilizan directamente dentro del hormigón fresco para eliminar el aire atrapado y

garantizar la máxima densidad.

OLI ofrece varios modelos adecuados para diferentes condiciones de la obra y mezclas de hormigón.

FOTO	SERIE	CARACTERÍSTICAS	BENEFICIOS
	Vibrador interno de alta frecuencia con convertidor integrado EWO	Alta frecuencia (200 Hz / 12 000 vpm). Motor de inducción fiable, doble aislamiento. Disponible con múltiples tamaños de manguera y cabezal. Tapas de goma opcionales para la protección del encofrado.	Diseñadas para un uso intensivo en la obra con una elevada eficiencia. Disponible con convertidores integrados o separados. Ideal para muros, cimentaciones, vigas y forjados. Fácil de manejar con una vibración constante.
	Vibrador interno de alta frecuencia VH	Disponibles diversos diámetros de cabezal y longitudes de manguera. Gran amplitud de vibración para una consolidación profunda.	Diseñadas para un uso intensivo en la obra con una elevada eficiencia. Ideal para muros, cimentaciones, vigas y forjados. Diseñado para ofrecer un rendimiento fiable en condiciones difíciles.
	Empuñadura de pistola VHPG	La versión VHPG incluye una carcasa protectora y un mango para mejorar la ergonomía y la seguridad del operador.	Compacta y robusta para uso general en la obra. Gran compactación para proyectos pequeños y medianos. Arranque fácil y funcionamiento suave.
	Vibradores INTERNOS neumáticos VHA	Diseño sencillo con un mínimo de piezas móviles. Funcionamiento duradero y de bajo mantenimiento. Longitudes de manguera disponibles de hasta 6 m.	Ideal para zonas o lugares con aire comprimido. Compacta y ligera para facilitar su manejo en espacios reducidos. Sin piezas eléctricas para una máxima seguridad.

Convertidores

Los convertidores OLI proporcionan la frecuencia y el voltaje necesarios para hacer funcionar los vibradores

internos y externos de alta frecuencia. Diseñados para conectarse a redes de distribución o generadores.

FOTO	SERIE	CARACTERÍSTICAS	BENEFICIOS
	Convertidores de frecuencia eléctrica CM	Salida de 42 V / 200 Hz para un funcionamiento seguro. Paneles opcionales de múltiples tomas para uso simultáneo.	Unidades compactas y portátiles para uno o varios vibradores. Protección IP44, fabricados para un funcionamiento continuo. Disponible en versiones monofásicas o trifásicas.

Vibradores externos

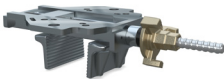
Los vibradores externos se montan en encofrados, moldes o mesas vibratorias para garantizar la consolidación uniforme de los elementos de hormigón

prefabricado.

OLI ofrece soluciones eléctricas y neumáticas que combinan potencia y flexibilidad.

FOTO	SERIE	CARACTERÍSTICAS	BENEFICIOS
	Vibradores externos eléctricos MVE-HF	Grado de protección IP66. Funcionamiento continuo con servicio S1. Versiones opcionales con certificación ATEX para la Zona 22. Fuerza centrífuga ajustable para una compactación de precisión.	Para elementos prefabricados de hormigón, mesas vibratorias y moldes. Proporciona una vibración constante para paredes, paneles, tuberías, traviesas y bloques. Disponibles con fuerzas centrífugas de 300 kg a más de 2.400 kg.
	Vibradores externos neumáticos HFP	Funcionamiento sin mantenimiento. Seguro en entornos explosivos o húmedos. Instalación rápida mediante sistemas de abrazaderas OLI.	Ideal para emplazamientos industriales o zonas sin electricidad. Robusto pero ligero, adecuado para diversas formas y materiales de molde. Proporciona vibración de alta frecuencia.

Accesorios y sistemas de montaje

FOTO	SERIE	CARACTERÍSTICAS
	Abrazadera CLW	Para encofrados de madera.
	Abrazadera CLS	Para encofrados de acero.
	Cuna CRS	Para moldes prefabricados.
	MSP-4	Distribución de energía para hasta 4 vibradores. En combinación con convertidores de frecuencia trifásicos (CMT).
	Tapas de caucho	Acoplamiento rápidos y mangueras flexibles disponibles para todas las series de vibradores internos.



CERTIFICACIONES Y CUMPLIMIENTO

Seguridad y calidad garantizadas en todos los sistemas para hormigón de OLI

En OLI, la seguridad, la fiabilidad y la calidad de los productos son la base de nuestras soluciones de consolidación de hormigón. Todos nuestros equipos están diseñados y fabricados

en plena conformidad con las normas y directivas internacionales más rigurosas para garantizar el máximo rendimiento, la seguridad del operador y la durabilidad.

Vibradores eléctricos internos



Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/35/UE

PRODUCTOS	CERTIFICACIÓN	NORMA INTERNACIONAL
VH VHP VHN VHPG		Conformidad verificada según los documentos de la norma: IEC 60745-1, IEC 60745-2-12, IEC 60034-1

Vibradores neumáticos internos



Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/34/UE

PRODUCTOS	CERTIFICACIÓN	NORMA INTERNACIONAL
VHA		Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/34/UE

Convertidores de frecuencia y tensión



Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/35/UE

PRODUCTOS	CERTIFICACIÓN	NORMA INTERNACIONAL
CM		Conformidad verificada según los documentos de la norma: EN ISO 12100-1, EN 12100-2, CEI EN 60745-1, CEI EN 60745-2-12

Vibradores internos con convertidor incorporado



Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE

PRODUCTOS	CERTIFICACIÓN	NORMA INTERNACIONAL
EWO		Conformidad verificada según los documentos de la norma: IEC60745-1, IEC 60745-2-12



Vibradores eléctricos externos



Declaración de conformidad «tipo B» según: 2014/35/UE - 2023/1230 EC - EN 60034-1

PRODUCTOS	CERTIFICACIÓN	NORMA INTERNACIONAL
MVE-HF		Declaración de conformidad «tipo B» según: 2014/35/UE - 2023/1230 EC - EN 60034-1
		II3D Ex tc IIIC Tx IP66 Equipos y sistemas de protección diseñados para su uso en atmósferas potencialmente explosivas (Zona 22) — Directiva 2014/34/UE Cumplimiento de los requisitos esenciales de salud y seguridad EN 60079-0, EN 60079-31
		Conforme a UL1446 y CSA 22.2 n.º 0-10

Vibradores neumáticos externos



Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/34/UE

PRODUCTOS	CERTIFICACIÓN	NORMA INTERNACIONAL
HFP		Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/34/UE
		I M2 Ex h I 150 °C Mb II 2G Ex h IIC T6 GB, 2D Ex h IIIC T80 °C Db

Panel de control



Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE

PRODUCTOS	CERTIFICACIÓN	NORMA INTERNACIONAL
MÓVIL o FIJO		Conformidad verificada según los documentos de la norma: CEI EN 61439-1 2012-02, CEI EN 61439-2 2012-02, CEI EN 60204-1 2006-09, UNI EN ISO 13849-1 2016-01, UNI EN ISO 13849-2 2013-03

Compromiso con el cumplimiento continuo

OLI actualiza continuamente sus procesos de producción y ensayo para cumplir con la normativa internacional en constante evolución.

Este compromiso garantiza que cada producto OLI,

ya sea diseñado para la vibración del hormigón in situ o para la producción de prefabricados, cumpla plenamente la normativa, sea seguro y esté listo para su uso en cualquier entorno.



CÓMO ELEGIR LOS VIBRADORES

La solución de vibración adecuada para cada aplicación de hormigón

OLI ofrece una gama completa de sistemas de vibración para la compactación del hormigón, diseñados para garantizar la máxima compactación, resistencia y calidad de la superficie en todo tipo de proyectos. Tanto si vierte hormigón in situ como si produce elementos prefabricados en una planta, OLI proporciona la tecnología adecuada para lograr resultados óptimos. Dos campos de aplicación, un objetivo: **un hormigón perfecto**

La compactación del hormigón es un paso clave para lograr estructuras duraderas y de alta calidad.

Dependiendo del entorno de trabajo y del tipo de encofrado, OLI ofrece dos soluciones principales de vibración:



Obras de construcción



Vibradores internos Convertidores de frecuencia y tensión

Para las obras de construcción, OLI diseña y suministra vibradores internos (vibradores de inmersión), convertidores de frecuencia y tensión, y sistemas de vibración portátiles que hacen que la compactación sea rápida, eficaz y fácil de manejar incluso en condiciones exigentes.

Beneficios:

- Excelente densidad del hormigón y acabado superficial
- Eliminación rápida de burbujas de aire y huecos
- Equipo robusto y fiable para un funcionamiento continuo



Vibración de hormigón prefabricado



Vibradores externos Sistemas de vibración

Para entornos de producción industrial, OLI proporciona una amplia gama de vibradores externos para encofrados y sistemas de vibración de moldes desarrollados específicamente para elementos de hormigón prefabricado.

Beneficios:

- Calidad constante del producto y precisión dimensional
- Alta productividad y tiempos de ciclo reducidos
- Sistemas adaptables para cualquier tamaño de molde o encofrado

Innovación, fiabilidad y asistencia global

Con décadas de experiencia en tecnología de vibración, OLI combina la ingeniería italiana con una red de servicio mundial.

Cada producto está diseñado para ofrecer eficiencia, durabilidad y fácil mantenimiento, con el apoyo de expertos locales que ayudan a los clientes a elegir el

sistema más adecuado para su aplicación específica.

En OLI, no solo suministramos equipos de vibración, sino que ofrecemos soluciones completas de consolidación de hormigón que le ayudan a construir de forma más sólida, rápida y eficaz.

Opciones y accesorios para los productos específicos para hormigón de OLI

OLI ofrece una gama completa de características y accesorios opcionales diseñados para mejorar el rendimiento, la versatilidad y la durabilidad de sus sistemas de compactación de hormigón.

Tanto si trabaja en la obra como en la producción de prefabricados, elegir los accesorios adecuados garantiza un funcionamiento seguro, una instalación más fácil y mejores resultados de compactación.

ASISTENCIA TÉCNICA

Elegir los accesorios adecuados puede marcar una diferencia significativa en la calidad, la eficiencia y la durabilidad de su proceso de consolidación del hormigón. El equipo técnico de OLI está a su disposición para ofrecerle asesoramiento personalizado y ayudarle a seleccionar los accesorios más adecuados para su aplicación.

Opciones para vibradores internos

Diferentes longitudes de manguera	Tapa de goma	Racores de conexión rápida con filtro
Para los vibradores internos, las mangueras están disponibles en varias longitudes, lo que permite una mayor flexibilidad cuando se trabaja en lugares complejos o en estructuras profundas.	Todos los vibradores eléctricos internos (VH, EWO, VHPG) pueden equiparse con una tapa de goma para proteger el cabezal vibratorio y evitar daños por contacto con los encofrados.	Solo para VHA. Los racores de conexión rápida con filtros integrados facilitan la instalación y el mantenimiento, lo que garantiza un flujo de aire limpio y un rendimiento óptimo del vibrador.

Accesorios para vibradores externos

CLW - Abrazadera para encofrados de madera	CLS - Abrazadera para encofrados de acero	CRS - Soporte para moldes de acero
Sistema de montaje rápido con cable de seguridad incluido. Acabado de acero galvanizado. Compatible con vibradores eléctricos y neumáticos OLI. Adecuado para Doka, Peri, Meva, Paschal, Noe, Hünnebeck y sistemas similares.	Fijación segura con cable de seguridad incluido. Acabado de acero galvanizado. Diseñado para encofrados de acero en aplicaciones en obra Apto para Doka Framax XLife, Peri Trio, Meva Mammut y sistemas similares	Ideal para aplicaciones de prefabricados. Permite colocar rápidamente los vibradores externos y retirarlos fácilmente. Disponible en varios tamaños para adaptarse a las dimensiones del vibrador

Accesorios eléctricos

Panel de tomas múltiples MSP-4	Caja de conmutación
Este panel de distribución permite la conexión simultánea de hasta 4 vibradores externos (según el modelo). Garantiza una distribución de energía fiable, un control fácil y un cableado simplificado tanto en instalaciones móviles como fijas.	Una caja de control opcional con botones que mejora la seguridad y la comodidad del usuario, al permitir la activación y el control remotos de los vibradores.

Características para sistemas eléctricos y neumáticos

Cable de alimentación y enchufe con caja de terminales rellena de resina	Sistemas de distribución de aire
Disponible tanto para vibradores eléctricos como neumáticos de alta frecuencia, esta opción mejora la seguridad, la protección contra la humedad y la resistencia a las tensiones mecánicas.	OLI también suministra redes opcionales de distribución de aire, incluidas líneas principales, válvulas de bola, accesorios y electroválvulas, lo que garantiza un flujo de aire óptimo para un rendimiento de vibración constante.



VIBRADORES ELÉCTRICOS INTERNOS

Se necesitan **sistemas vibratorios flexibles y fáciles de utilizar** siempre que se construyan pavimentos industriales, muros, columnas, forjados, etc.

En estos casos, se utilizan generalmente vibradores de inmersión de alta frecuencia, conocidos como «poker» o simplemente «agujas vibrantes». Entran en contacto directo con el hormigón; por ello hablamos de vibración directa interna.

CÓMO FUNCIONAN LOS VIBRADORES VH

Una masa excéntrica está alojada dentro del cabezal vibrador (o aguja), que está fijado a un eje giratorio accionado por un motor asíncrono trifásico de CA.

Durante la rotación, la excentricidad de la masa genera movimientos de rotación en el cabezal vibrante.

La **robustez** y la **velocidad de rotación constante** son

factores esenciales en la compactación del hormigón: una disminución de la velocidad y de la fuerza centrífuga reduce considerablemente la calidad del artículo fabricado.

El VH es un producto robusto y fiable, adecuado para compactar el hormigón y apto para un funcionamiento continuo.

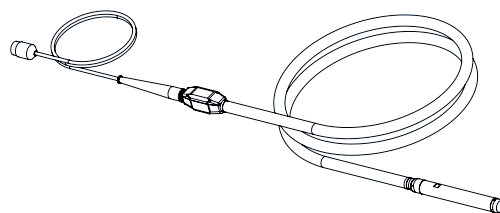
Importante:

El VH debe funcionar con convertidores eléctricos o electrónicos que conviertan las frecuencias principales de 50/60 Hz a 200 Hz. Esto es necesario para que el cabezal vibratorio alcance una velocidad de vibración de 12 000 vpm, ya que es ideal para una compactación adecuada.



Beneficios

- » Sin sobrecalentamiento
- » Fácil mantenimiento
- » Larga vida útil del cabezal vibrador
- » 100 % impermeable



MÁXIMA DURABILIDAD
ALTO RENDIMIENTO



VH

Vibradores eléctricos internos



VHP



VHN

Modelo	CF	Corriente nominal *	Potencia nominal [42 V]	Diámetro de acción *	Amplitud	Nivel de ruido	Potencia de compactación *	ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES			
								Diámetro del cabezal	Longitud del cabezal	Peso del cabezal	Peso total
								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

VH - VIBRADORES INTERNOS ELÉCTRICOS

APLICACIÓN	Compactación del hormigón
DESCRIPCIÓN	Vibradores eléctricos internos para la consolidación del hormigón caracterizados por un alto rendimiento, velocidades constantes y una notable resistencia a la abrasión

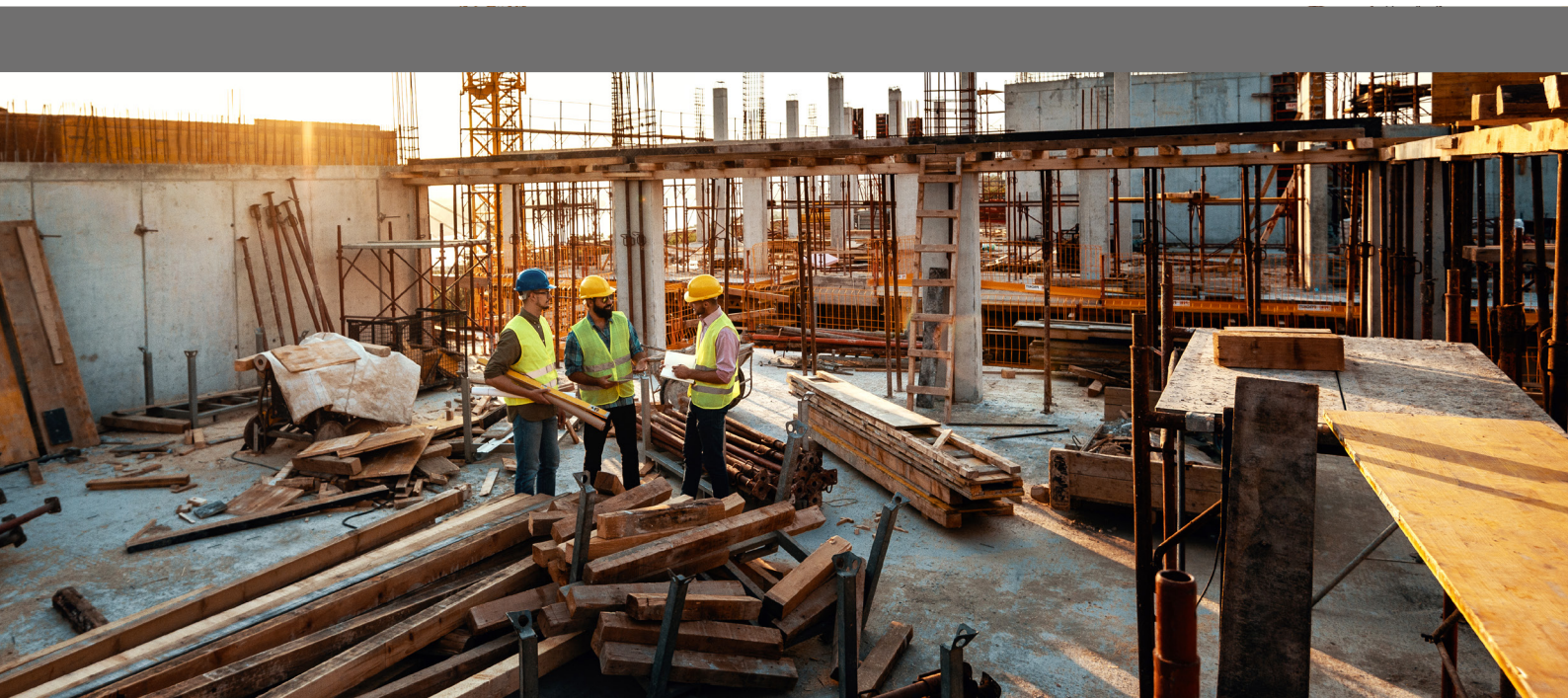
CARACTERÍSTICAS

CICLO DE TRABAJO	Continuo S1
ENTRADA	42 V - trifásico - 200 Hz
FRECUENCIA NOMINAL	12 000 vpm
CLASE DE AISLAMIENTO	F (T° máx. = 155 °C)
INTERRUPTORES TÉRMICOS	Dentro del estator. T. máx. °C = 150 °C
TEMPERATURA DE TRABAJO	De -20 °C a +40 °C
CABEZAL	2 rodamientos de bolas VHN 38 / VHN 50 / VHN 59 - 4 rodamientos de bolas VHP 50 / VHP 59 / VHP65 Clase de protección IP68 Tratamiento de endurecimiento para VHN y cromado para VHP
CAJA DE CONMUTACIÓN	Poliamida (nailon + 30 % fibra de vidrio) con junta, protección de cable, color amarillo Protección IP66 Diseñado para un uso continuo y resistente al desgaste
MANGUERA DE TRABAJO	Manguera de goma SBR de 5 m con refuerzo textil interior
CABLE DE ALIMENTACIÓN	Cable eléctrico de neopreno HO7RN-F de 10 m con enchufe de 3 clavijas (42 V - trifásico, IP44)
ACABADO	CABEZAL VIBRATORIO: acero (VHN), cromado (VHP) CAJA DE INTERRUPTORES: color amarillo Ral 1007
CERTIFICACIONES	 Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/35/UE Conformidad verificada según los documentos de la norma: IEC 60745-1, IEC 60745-2-12, IEC 60034-1

OPCIONES
Tapa de goma
Longitud de la manguera hasta 10 m

Tapa de goma





CONVERTIDORES DE FRECUENCIA Y TENSIÓN

Las agujas vibrantes internas necesitan ser alimentadas a través de una línea eléctrica trifásica de baja tensión y alta frecuencia, por lo que es necesario utilizar un convertidor de tensión y frecuencia.

Los convertidores electromecánicos rotativos constan de un motor y un generador, que están acoplados entre sí. El motor convierte la energía eléctrica en energía mecánica; el generador convierte la energía mecánica en energía eléctrica, generando así la tensión y la frecuencia requeridas (42 voltios - 200 Hz).

Los convertidores de la gama CM están diseñados para alimentar simultáneamente y en ciclo continuo uno o más vibradores internos de alta frecuencia; son fiables, duraderos y no requieren mantenimiento.

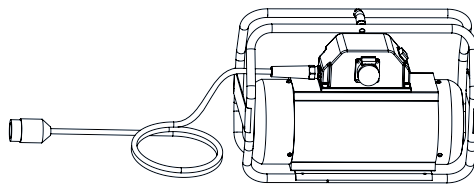
El diseño minimalista y los materiales utilizados **facilitan la limpieza externa**, mientras que el sistema especial de conductos de aire internos **evita el sobrecalentamiento**.

La gama comprende varios modelos, **capaces de alimentar de 1 a 4 vibradores de inmersión**.



Beneficios

- » Sin sobrecalentamiento
- » Sin mantenimiento
- » Refrigeración óptima
- » Fácil limpieza



LARGA VIDA ÚTIL
REFRIGERACIÓN ÓPTIMA



CM

Convertidores de frecuencia y tensión – solo 50 Hz



CMM 11



CMM 15



CMM 25, CMT 25



CMT 55, CMT 85

Modelo	Bastidor	Salidas	Cable de alimentación eléctrica	Peso	ENTRADA			SALIDA		
					Tensión y frecuencia de entrada	Corriente	Potencia	Tensión y frecuencia de salida	Corriente	Potencia
					V / f	A	kW	V / f	A	kVA
CMM 11	Manilla	1	3,5	17	230 V, 1 ph, 50 Hz	2,5	0,5	42 V ± 10 % 3ph 200Hz	11	0,8
CMM 15	Manilla	1	3,5	25		6	1,1		14	1,0
CMM 25	Bastidor	2	3,5	34		10	1,8		25	1,8
CMT 25	Bastidor	2	3,5	33	400V 3ph 50Hz	5	2,8		25	1,8
CMT 35	Con ruedas	3	5,0	41		6	3,3		36	2,6
CMT 55	Con ruedas	3	5,0	50		9	5,0		55	4,0
CMT 85	Con ruedas	4	5,0	56		12	6,6		85	6,2

TABLA DE COMPATIBILIDAD						
Número máximo de vibradores que se pueden conectar						
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 - CONVERTIDORES DE FRECUENCIA Y TENSIÓN

APLICACIÓN	Compactación del hormigón
DESCRIPCIÓN	Convertidores de frecuencia y tensión equipados con imanes permanentes, diseñados específicamente para alimentar vibradores de hormigón de alta frecuencia de forma continua

CARACTERÍSTICAS

CICLO DE TRABAJO	Continuo S1
CLASE DE AISLAMIENTO	F (T° máx. = 155 °C)
PROTECCIÓN	Protección contra sobrecargas
TEMPERATURA DE TRABAJO	De -20 °C a +40 °C
CAJA DE CONEXIONES	Poliamida (nailon + 30 % fibra de vidrio), completa con interruptor y tomas (42 V trifásica, protección IP44)
CABLE DE ALIMENTACIÓN	Cable eléctrico de neopreno H07RN-F con enchufe
ACABADO	Recubrimiento en polvo [carcasa naranja Ral 2009; cubiertas de ventilador, ruedas y marco negro Ral 9007]
CERTIFICACIONES	 Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/35/UE Conformidad verificada según los documentos de la norma: EN ISO 12100-1, EN 12100-2, CEI EN 60745-1, CEI EN 60745-2-12
DISEÑO	Carcasa de aluminio fundido lisa y resistente Ventilación forzada



VIBRADORES INTERNOS CON CONVERTIDOR INCORPORADO

En las obras de construcción, durante la consolidación del hormigón, a menudo se necesita una herramienta ligera, flexible y fácil de utilizar que **pueda conectarse directamente a las líneas eléctricas monofásicas habituales** (230 o 110 voltios, 50/60 Hz).

La solución para satisfacer esta necesidad es la gama **EW0: vibradores de inmersión de alta frecuencia equipados con un convertidor de frecuencia electrónico integrado** capaz de transformar la tensión de entrada monofásica (230 V o 110 V, 50/60 Hz) en la tensión trifásica (230 V, 200 Hz) necesaria para obtener 12 000 vpm.

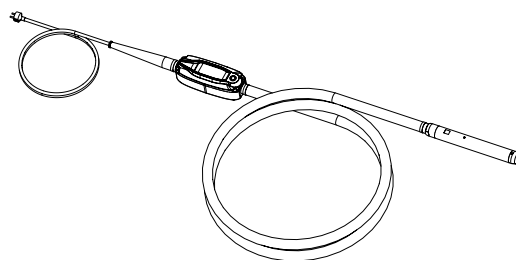
En comparación con las agujas vibrantes comunes accionadas por convertidores electromecánicos, los vibradores EWO presentan varias ventajas:

- Son **ligeros y flexibles**.
- La frecuencia de salida constante mantiene la fuerza centrífuga máxima y, por lo tanto, un **rendimiento alto y constante**.
- Hay una **protección** contra cortocircuitos, temperatura excesiva, sobretensión y sobrecorriente por encima o por debajo de los valores nominales.



Beneficios

- » Fiables
- » Seguros y fáciles de manejar
- » Sin sobrecalentamiento
- » Fácil mantenimiento



SOLUCIÓN COMPACTA



EWO

Vibradores internos con convertidor incorporado



EWO 38C

Modelo	CF	Corriente nominal*	Potencia nominal [230 V]	Diámetro de acción **	Amplitud	Nivel de ruido ***	Potencia de compactación **	ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES			
								Diámetro del cabezal	Longitud del cabezal	Peso del cabezal	Peso total****
	N	A	kW	cm	mm	DB A	m3/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

* Consulte la fuerza centrífuga para evaluar el amperaje

** Las medidas varían según la calidad y el grosor del hormigón

*** Medido a 1 m de distancia

**** Embalaje incluido.

Modelo	Tensión de entrada	Frecuencia de entrada	Amperaje de entrada
Convertidor 230	230V ±10% 1ph	50/60 Hz	5,5 A

EWO - VIBRADORES INTERNOS CON CONVERTIDOR INCORPORADO

APLICACIÓN	Compactación del hormigón
DESCRIPCIÓN	Equipados con convertidores de frecuencia electrónicos compactos integrados en el cable de alimentación, caracterizados por altas fuerzas centrífugas, velocidades constantes y alta resistencia al desgaste

CARACTERÍSTICAS

CICLO DE TRABAJO	Continuo S1
ENTRADA	230 V ± 10 % 50/60 Hz -1 ph
FRECUENCIA NOMINAL	12 000 vpm
CLASE DE AISLAMIENTO DEL MOTOR	F (T° máx. = 155 °C)
CLASE DE PROTECCIÓN	Protección del cabezal IP68 Protección del convertidor IPX8 El inversor está protegido contra sobrecorriente, sobretensión, exceso de temperatura y cortocircuito. Una luz LED indica la presencia de un fallo
TEMPERATURA DE TRABAJO	De -5 °C a +55 °C
CABEZAL	Equipado con 4 rodamientos de bolas engrasados de por vida Tratamiento de endurecimiento (EWO 38C), cromado (EWO 50C, EWO 59C, EWO 65C)
INTERRUPTOR INTEGRADO	Completo con junta reforzada
MANGUERA DE PROTECCIÓN	Manguera de goma SBR de 5 m con refuerzo textil
CABLE DE ALIMENTACIÓN	Cable eléctrico de neopreno de 10 m H07RN-F con enchufe CEE 7/4 (SCHUKO) 220 V 2P+1G 16 A
CONVERTIDOR	Robusta caja de aluminio fundido Ergonómico y ligero (3 kg)
INVERSOR	Tropicalizado y protegido contra vibraciones, humedad y golpes con una resina especial
ACABADO	Pintado de naranja Ral 2009 y cromado
CERTIFICACIONES	 Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE Conformidad verificada según los documentos de la norma: IEC60745-1, IEC 60745-2-12
OPCIONES	Tapa de goma Longitud de la manguera hasta 10 m



VIBRADORES INTERNOS CON EMPUÑADURA DE PISTOLA

Para **capas finas de hormigón**, como pavimentos o forjados, se necesita un vibrador corto, ligero y maniobrable.

Para todos estos casos, la solución ideal es usar un **vibrador de aguja con empuñadura de pistola**.

Mediante un interruptor situado en la pistola, el operario puede activar y desactivar el vibrador según sea necesario y **moverse fácilmente** por la obra.

Se garantiza **el máximo nivel de seguridad** mediante una aguja de baja tensión (42 V) y se obtienen una compactación perfecta y resultados estéticos gracias a la alta velocidad (12 000 vpm).

Importante:

El VHPG debe funcionar con convertidores eléctricos y electrónicos que conviertan la frecuencia de red de 50/60 Hz a **200 Hz**, lo cual es necesario para que el cabezal vibratorio alcance una velocidad de vibración de 12 000 vpm, ya que es ideal para una compactación adecuada.



Beneficios

- » Solución compacta
- » Ligero
- » Larga vida útil del cabezal vibrador



FÁCIL DE MANEJAR



VHPG

Vibradores internos con empuñadura de pistola



VIBRADORES INTERNOS

VIBRADORES EXTERNOS

DISEÑO DE SISTEMAS

Modelo	CF	Corriente nominal *	Potencia nominal (42 V)	Diámetro de acción *	Amplitud	Nivel de ruido	Potencia de compactación *	ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES			
								Diámetro del cabezal	Longitud del cabezal	Peso del cabezal	Peso total
								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

* Las medidas varían según la calidad y el espesor del hormigón.

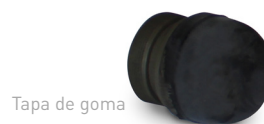
** Equipado con rodamientos de rodillos

VHPG - VIBRADORES INTERNOS CON EMPUÑADURA DE PISTOLA

APLICACIÓN	Compactación del hormigón
DESCRIPCIÓN	Vibradores eléctricos internos de alta frecuencia para la consolidación del hormigón caracterizados por un alto rendimiento, velocidades constantes y una notable resistencia a la abrasión.

CARACTERÍSTICAS

CICLO DE TRABAJO	Continuo S1
ENTRADA	42 V - trifásico - 200 Hz
FRECUENCIA NOMINAL	12 000 vpm
CLASE DE AISLAMIENTO	F (T° máx. = 155 °C)
INTERRUPTORES TÉRMICOS	Dentro del estator. T. máx. °C = 150 °C
TEMPERATURA DE TRABAJO	De -20 °C a +40 °C
CABEZAL	Rodamiento de bolas: n.º 2 VHPG 50 / VHPG 59 - n.º 4 VHPG 38
PISTOLA DE PLÁSTICO	Empuñadura con protección de cable, color verde Protección IP54
MANGUERA DE TRABAJO	Manguera de goma SBR de 0,8 m con refuerzo textil interior
CABLE DE ALIMENTACIÓN	Cable eléctrico de neopreno H07RN-F de 10 m con enchufe de 3 clavijas (42 V - trifásico, IP44)
ACABADO	CABEZAL VIBRATORIO: cromado
CERTIFICACIONES	 Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/35/UE Conformidad verificada según los documentos de la norma: IEC 60745-1, IEC 60745-2-12, IEC 60034-1
OPCIONES	Tapa de goma





VIBRADORES NEUMÁTICOS INTERNOS

VHA es un sistema de vibración fiable diseñado para proporcionar **una alta frecuencia de funcionamiento** con una alta eficiencia de trabajo en condiciones seguras. Por ello es ideal para todo tipo de compactación: desde pruebas de laboratorio hasta proyectos de infraestructuras pesadas.

No hay piezas móviles dentro de la manguera, lo que significa menos vibración en las manos y los brazos del operario y una prolongación de la vida útil.

Al ser un vibrador neumático, **el VHA no requiere electricidad**; puede trabajar incluso en hormigón sin sobrecalentarse. Esto significa que no hay interrupciones del trabajo, incluso en condiciones severas.

La facilidad de uso y la ausencia de mantenimiento hacen del VHA la solución perfecta para compactar hormigón cuando no hay electricidad disponible.



Beneficios

- » Alta eficiencia de trabajo
- » Sin interrupciones del trabajo
- » Sin mantenimiento
- » Seguro



SIN ELECTRICIDAD



VHA

Vibradores neumáticos internos



Modelo	CF	Vibración	Presión de trabajo	Consumo de aire	ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES		
					Diámetro del cabezal	Longitud del cabezal	Peso total
					mm	mm	kg
VHA 40	2.712	22.000	6,5	500	40	230	4,0
VHA 50	5.627	17.000	6,5	800	50	250	5,8
VHA 60	9.321	12.000	6,5	900	60	290	7,6
VHA 80	15.829	11.000	6,5	1.300	80	330	14,2

VHA - VIBRADORES NEUMÁTICOS INTERNOS

APLICACIÓN Compactación del hormigón

DESCRIPCIÓN Vibradores neumáticos internos de alta frecuencia para la compactación de hormigón

CARACTERÍSTICAS

CICLO DE TRABAJO Continuo

PRESIÓN DE TRABAJO 6,5 bar

CALIDAD DEL SUMINISTRO DE AIRE 5.4.4

TEMPERATURA DE TRABAJO -10 °C / +60 °C

NIVEL MÁXIMO DE RUIDO 99 dB (A)

TECNOLOGÍA Rotor excéntrico

MATERIAL DEL CABEZAL Acero

ACABADO Cromo

MANGUERA DE TRABAJO Manguera de goma SBR de 2 m con refuerzo textil interior

CERTIFICACIONES



Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/34/UE

OPCIONES Diferentes longitudes de manguera (hasta 6 m)
Racores de conexión rápida con filtro incluido

VIBRADORES INTERNOS

VIBRADORES EXTERNOS

DISEÑO DE SISTEMAS



VIBRADORES ELÉCTRICOS EXTERNOS

Los vibradores eléctricos de alta frecuencia se utilizan en las obras y en las plantas de fabricación de prefabricados para obtener productos de alta calidad (hormigón a la vista), con **excelentes resultados estéticos y resistencia a la intemperie**. La vibración se transmite al hormigón **indirectamente** a través de encofrados o moldes.

Al igual que los vibradores internos, los externos también se basan en el principio de la vibración producida por la rotación de una masa excéntrica accionada por un motor eléctrico trifásico.

La vibración a baja velocidad (3000 rpm) se utiliza principalmente en hormigones de alta densidad y no reactivos, ya que permiten un rápido desplazamiento de los agregados. La vibración de alta velocidad (6000 o 9000 rpm) se recomienda con hormigones de baja densidad y en aplicaciones en las que se requiere una alta calidad de la superficie.

La posibilidad de ajustar tanto la frecuencia como la velocidad (de 0 a 9000 rpm) garantiza la consecución de la frecuencia de funcionamiento perfecta. Depende del tipo de hormigón que se vaya a vibrar, así como de la frecuencia de resonancia natural del encofrado.

Los vibradores eléctricos externos OLI se caracterizan por **su alta eficiencia operativa y su facilidad de instalación**. Los dispositivos de fijación especialmente diseñados (abrazaderas de acoplamiento rápido) reducen el tiempo necesario para la instalación y el reposicionamiento.

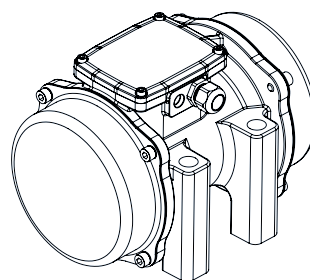
Este sistema de vibración se recomienda cuando:

- Se deben compactar elementos de construcción altos y paredes estrechas (tabiques, columnas, vigas), que son difíciles de vibrar con otros sistemas.
- La densidad de refuerzo dentro de la carcasa es alta.

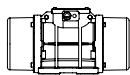


Beneficios

- » Certificación ATEX
- » Bajo nivel de ruido
- » Fácil de instalar



FRECUENCIA AJUSTABLE



MVE CON FIJACIÓN MEDIANTE PIES

Vibradores externos de alta frecuencia

A



B



C

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

Wm kgcm	Modelo	Peso kg	Fuerza centrífuga kg	rpm	ESPECIFICACIONES ELÉCTRICAS					
					Potencia de entrada kW	Frecuencia Hz	Corriente nominal A máx.		COS Φ	Prensaesto- pas Métrico
1,47	MVE 290/6N-HF-10A0	5	297	0-6000	0,27	0-200	5	0,92/0,53	0,75	M20
6,82	MVE 1530/6N-HF-38E0	12	1.384	0-6000	1,00	0-200	15	2,80/1,62	0,89	M25
7,32	MVE 1300/6N-HF-50A0	22	1.474	0-6000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
7,32	MVE 1300/6N-HF-53A0	30	1.474	0-6000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
7,32	MVE 2000/6N-HF-53A0	30	2.030	0-6000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
11,85	MVE 2400/6N-HF-53A0	30	2.383	0-6000	1,60	0-200	24	4,38/2,53	0,91	M25
4,70	MVE 2000/9N-HF-53A0	30	2.156	0-9000	1,50	0-150	28	5,02/2,90	0,75	M25

NOTA: Todos los vibradores se pueden utilizar en frecuencia variable si están conectados al panel de control electrónico de OLI.

			ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES (mm)												
Modelo	Plano	Tamaño	C	M	A	B	Ø G	Orifi- cios	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

VIBRADORES ELÉCTRICOS CON FIJACIÓN MEDIANTE PIES

APLICACIÓN Compactación del hormigón

DESCRIPCIÓN Vibrador eléctrico de alta frecuencia, montado con pies, aplicación externa

CARACTERÍSTICAS

CICLO DE TRABAJO Continuo S1

MULTITENSIÓN 3 fases 42 V - 3 fases 230/400 V [* tolerancia de tensión ±10 %]

FRECUENCIA VARIABLE 0-100 Hz - 0-150 Hz - 0-200 Hz

TEMPERATURA DE TRABAJO -10 °C / +40 °C

NIVEL MÁXIMO DE RUIDO 85 dB(A) a 1 metro de distancia

MATERIAL Aluminio o hierro fundido

ACABADO Pintado: naranja RAL 2009

CERTIFICACIONES

II3D Ex tc IIIC Tx IP66
Equipos y sistemas de protección diseñados para su uso en atmósferas potencialmente explosivas (Zona 22)
— Directiva 2014/34/UE
Cumplimiento de los requisitos esenciales de salud y seguridad
EN 60079-0, EN 60079-31

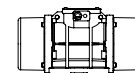
Declaración de conformidad «tipo B» según: 2014/35/UE - 2023/1230 EC - EN 60034-1



Conforme a UL1446 y CSA 22.2 n.º 0-10

OPCIONES Cable de alimentación y caja de terminales de enchufe rellenos de resina

ACCESORIOS Soportes de fijación: CLW (abrazadera para encofrados de madera); CLS (abrazadera para encofrados de acero) solo para MVE 290/6N-HF-10A0

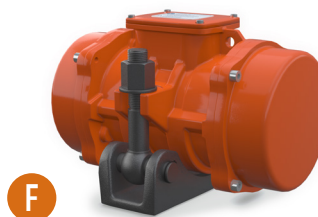


MVE CON FIJACIÓN TIPO CUNA

Vibradores externos de alta frecuencia



MVE tamaño 39



MVE tamaño 50

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



Wm	Modelo	Peso	Fijación	Fuerza centrífuga	rpm	ESPECIFICACIONES ELÉCTRICAS					
						Poten- cia de entrada	Frecuencia	Corriente nominal A máx.		COS Φ	Pren- saestopas
kgcm		kg	Modelo	kg		kW	Hz	42V	230/400 V		Métrico
6,82	MVE 1530/6N-HC-39A0	18	CRS059	1.384	0-6000	1,0	0-200	15	2,80/1,62	0,89	M25
7,32	MVE 1300/6N-HC-50A0	28	CRS080	1.474	0-6000	1,3	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
9,48	MVE 2000/6N-HC-50A0	28	CRS080	1.907	0-6000	1,3	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
9,48	MVE 2000/6N-HC-50A0	28	CRS080	1.907	0-6000	1,6	0-200	24	4,38/2,53	0,91	M25
4,70	MVE 2000/9N-HC-50A0	28	CRS080	2.156	0-9000	1,5	0-150	28	5,02/2,90	0,75	M25

* MVE 1300/6N-HC-50A0 viene con pesos excéntricos ajustados al 50 %. Wm y la fuerza centrífuga se refieren a 6000 rpm.

			ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES (mm)												
Modelo	Plano	Tamaño	C	M	A	B	Ø G	Orificios	D	E	F	H	I	L	N
MVE 1530/6N-HC-39A0	E	39A0	276	43	121	/	20	1	189	172	198	94,5	160	68	156
MVE 1300/6N-HC-50A0	F	50A0	321	62	136	/	25	1	235	180	218	102	185	84	169
MVE 2000/6N-HC-50A0	F	50A0	321	62	136	/	25	1	235	180	218	102	185	84	169
MVE 2000/6N-HC-50A0	F	50A0	321	62	136	/	24	1	235	180	218	102	185	84	169
MVE 2000/9N-HC-50A0	F	50A0	321	62	136	/	25	1	235	180	218	102	185	84	169

VIBRADORES ELÉCTRICOS MONTADOS EN SOPORTE

APLICACIÓN	Encofrados de hormigón
DESCRIPCIÓN	Vibrador eléctrico de alta frecuencia, montado en soporte, aplicación externa

CARACTERÍSTICAS

CICLO DE TRABAJO	Continuo S1
MULTITENSIÓN	3 fases 42 V - 3 fases 230/400 V (tolerancia de tensión ±10 %)
FRECUENCIA VARIABLE	0-100 Hz - 0-150 Hz - 0-200 Hz
TEMPERATURA DE TRABAJO	-10 °C / +40 °C
NIVEL MÁXIMO DE RUIDO	85 dB(A) a 1 metro de distancia
MATERIAL	Hierro fundido
ACABADO	Pintado: naranja RAL 2009

CERTIFICACIONES



II3D Ex tc IIIC Tx IP66

Equipos y sistemas de protección diseñados para su uso en atmósferas potencialmente explosivas (Zona 22) — Directiva 2014/34/UE
Cumplimiento de los requisitos esenciales de salud y seguridad
EN 60079-0, EN 60079-31



Declaración de conformidad «tipo B» según: 2014/35/UE - 2023/1230 EC - EN 60034-1



Conforme a UL1446 y CSA 22.2 n.º 0-10

OPCIONES	Cable de alimentación y caja de terminales de enchufe rellenos de resina
ACCESORIOS	Soporte de fijación: CRS (fijación tipo cuna para moldes de acero para hormigón)



VIBRADORES INTERNOS

VIBRADORES EXTERNOS

DISEÑO DE SISTEMAS



VIBRADORES NEUMÁTICOS EXTERNOS

Los vibradores neumáticos externos **no tienen componentes eléctricos**.

Se alimentan a través de un **compresor de aire** que hace girar los rotores dentro del vibrador a una velocidad muy alta (generalmente entre 10 000 y 17 000 vpm). Esto genera una vibración circular que se propaga en todas las direcciones.

La frecuencia óptima varía en función de las dimensiones de los agregados: una frecuencia baja (aproximadamente 10 000 vpm) favorece la vibración de los gránulos grandes (guijarros y grava), mientras que una frecuencia alta (aproximadamente 20 000 vpm) favorece la vibración de los gránulos finos (arena, cemento y otros).

Se utilizan especialmente en la construcción de dovelas de hormigón para túneles, viaductos y puentes.

Los vibradores neumáticos OLI tienen un **cuerpo sólido y duradero** de fundición dúctil.

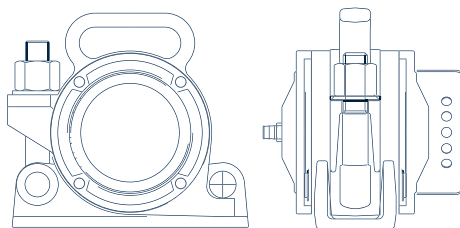
Se caracterizan por su **alta fiabilidad y eficiencia**, así como por su **tamaño compacto**.

Al igual que los vibradores eléctricos, también pueden atornillarse o fijarse mediante abrazaderas de acoplamiento rápido a encofrados o moldes para facilitar su desplazamiento.

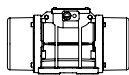


Beneficios

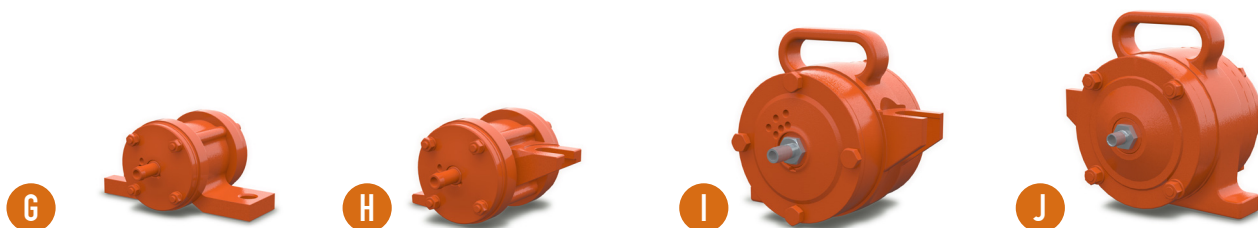
- » Fáciles de manejar
- » Sin componentes eléctricos
- » Sin mantenimiento



EFICIENTES Y FIABLES

**HFP**

Vibradores neumáticos externos



								ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES (mm)									
MODELO	Plano	Presión de trabajo	Fijación	Vibración	Cen- trífuga Fuerza	Consumo de aire	Nivel de ruido	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Peso
		bar	Modelo	vpm	kg	l/min	dB (A)										Kg
HFP 600P	G	6,5	Placa	17.000	720	1.000	100	111	220	180	22	134	20	-	60	15	6,3
HFP 1000P		6,5	Placa	16.500	1.122	1.100	100	111	220	180	22	134	20	-	60	15	7,2
HFP 1400P		6,5	Placa	16.000	1.453	1.200	100	111	220	180	22	134	20	-	60	15	7,3
HFP 600C	H	6,5	CRS055	17.000	720	1.000	100	120	180	-	-	134	-	18	94	15	6,3
HFP 1000C		6,5	CRS055	16.500	1.122	1.100	100	120	180	-	-	134	-	18	94	15	7,2
HFP 1400C		6,5	CRS055	16.000	1.453	1.200	100	120	180	-	-	134	-	18	94	15	7,3
HFP 2721C	I	6,5	CRS080	16.000	2.753	1.600	103	224	235	-	-	145	-	24	84	15	14,0
HFP 4021C		6,5	CRS080	15.200	4.079	1.800	103	224	235	-	-	145	-	24	84	15	14,5
HFP 6021C		6,5	CRS080	14.500	5.673	1.800	103	224	235	-	-	145	-	24	84	15	16,6
HFP 4001C*	J	6,5	CRS080	10.200	4.079	1.800	90	215	235	-	-	180	-	24	84	15	16,0

* Modelo silencioso; medido a 1 m de distancia

HFP - VIBRADORES NEUMÁTICOS EXTERNOS

APLICACIÓN Encofrados de hormigón in situ
Moldes para hormigón en la industria del prefabricado

CARACTERÍSTICAS

PRESIÓN DE TRABAJO	6,5 bar
CALIDAD DEL SUMINISTRO DE AIRE	Clase 5.4.4
TEMPERATURA DE TRABAJO	-10 °C / +60 °C
NIVEL MÁXIMO DE RUIDO	103 dB(A) Versión silenciosa HFC 4001C: 90 dB(A) a 1 metro de distancia
TECNOLOGÍA	Rotor excéntrico
MATERIALES	Acero y hierro fundido
ACABADO	Pintado: naranja RAL 2009

CERTIFICACIONES



I M2 Ex h I 150 °C Mb
II 2G Ex h IIC T6 GB, 2D Ex h IIIC T80 °C Db

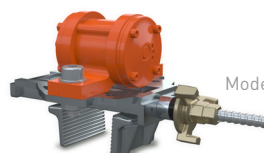


Acto jurídico de la UE y modificaciones posteriores: 2023/1230 CE - 2014/34/UE

ACCESORIOS

Sistemas de fijación:
CLW (abrazadera para encofrados de madera);
CLS (abrazadera para encofrados de acero);
CRS (fijación tipo cuna para moldes de acero para hormigón).

HFP modelo G en CLW



Modelos HFP sobre CRS





SISTEMAS DE FIJACIÓN PARA VIBRADORES EXTERNOS

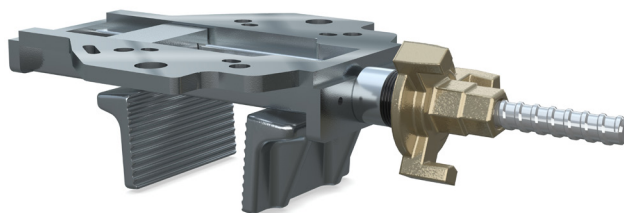
CLW

ABRAZADERA PARA ENCOFRADOS DE MADERA

APLICACIÓN	Montaje rápido de vibradores en encofrados de madera
CINTURÓN DE SEGURIDAD	Incluido
ACABADO	Galvanizado
VIBRADORES COMPATIBLES	Eléctrico: hasta el tamaño 30 Neumático: tipo placa

APTO PARA (los más comunes)

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



ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES

Modelo	Longitud	Ancho	Altura	Peso	Huella múltiple (mm)		
	mm	mm	mm	kg	Eléctrico	Neumático	
CLW 002	389	291	122	7,4	65x106	135x115	90x125

CLS

ABRAZADERA PARA ENCOFRADOS DE ACERO

APLICACIÓN	Montaje rápido de vibradores en encofrados de acero
CABLE DE SEGURIDAD	Incluido
ACABADO	Galvanizado
VIBRADORES COMPATIBLES	Eléctrico: hasta el tamaño 30 Neumático: tipo placa

APTO PARA (los más comunes)

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



ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES

Modelo	Longitud	Ancho	Altura	Peso	Huella múltiple (mm)		
	mm	mm	mm	kg	Eléctrico	Neumático	
CLS 002	389	291	122	8,2	68x106	135x115	90x125

CRS

FIJACIÓN TIPO CUNA PARA MOLDES DE ACERO PARA HORMIGÓN

APLICACIÓN	Montaje rápido de vibradores en encofrados de hormigón armado
------------	---

APTO PARA

MOLDES DE ACERO PARA HORMIGÓN

Todos los sistemas de fijación OLI están diseñados para ser utilizados con vibradores eléctricos y neumáticos



CRS 055 - CRS 080



CRS 059

ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES

Modelo	Longitud	Ancho	Altura	Peso	Radio
	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	5,8	80



PANEL DE TOMAS MÚLTIPLES MSP-4

Para la conexión simultánea de los vibradores de encofrado

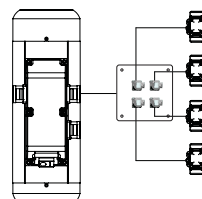


MSP-4 - CONECTADO AL CONVERTIDOR OLI CMT35

Adecuado para alimentar hasta 4 vibradores eléctricos MVE 290/6

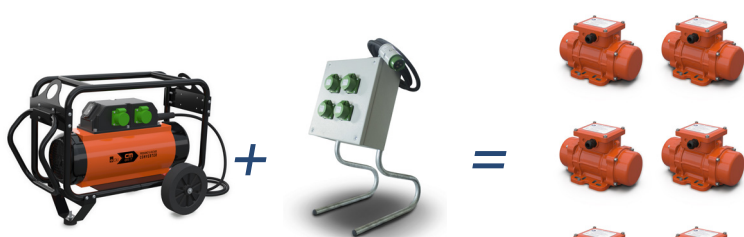


ESQUEMA DE MONTAJE

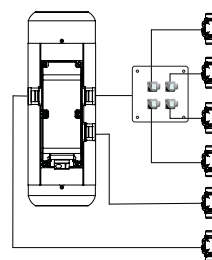


MSP-4 - CONECTADO AL CONVERTIDOR OLI CMT55

Adecuado para alimentar hasta 6 vibradores eléctricos MVE 290/6

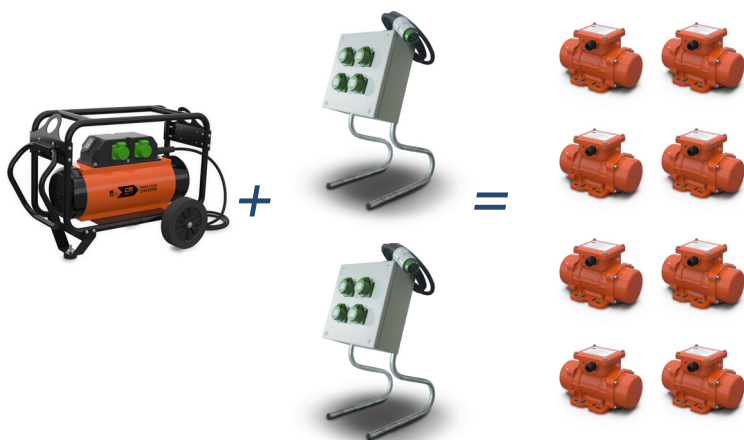


ESQUEMA DE MONTAJE

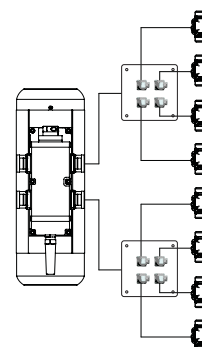


MSP-4 - CONECTADO AL CONVERTIDOR OLI CMT85

Adecuado para alimentar hasta 8 vibradores eléctricos MVE 290/6



ESQUEMA DE MONTAJE



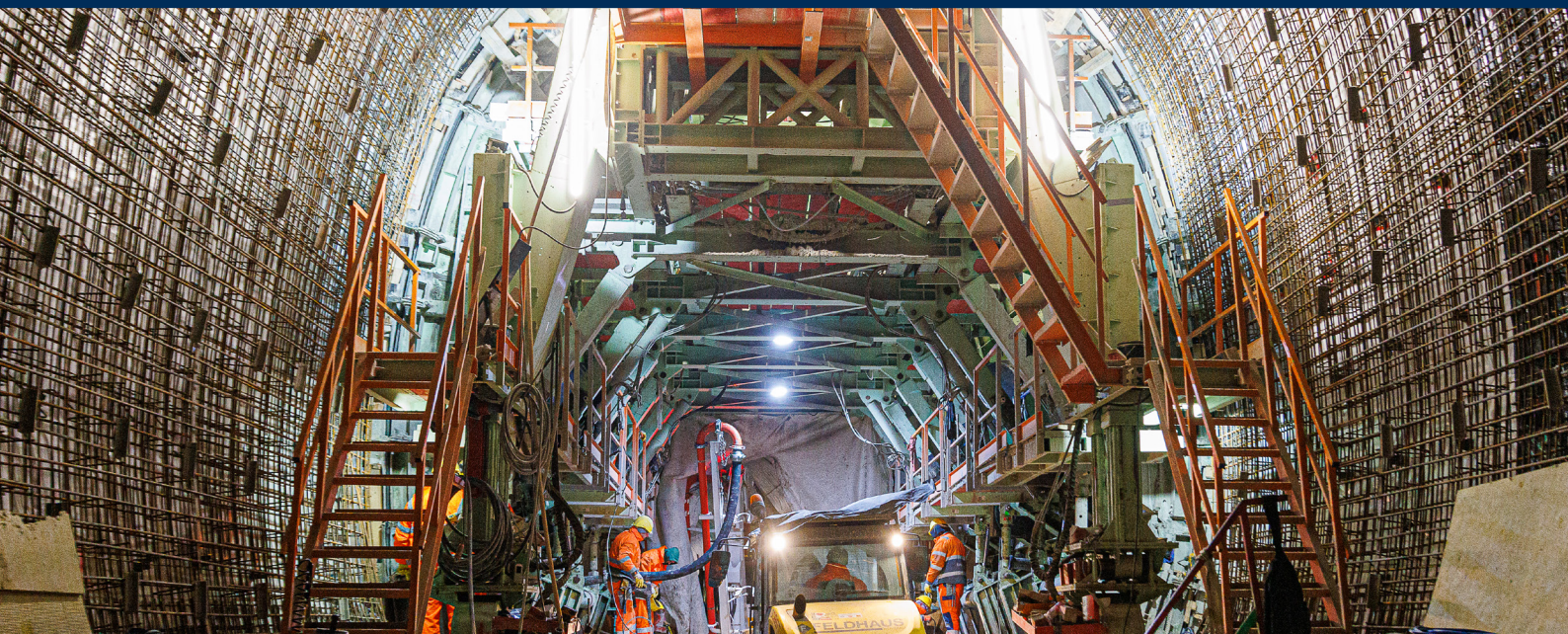
IMPORTANTE

Nunca conecte más vibradores de los sugeridos en los esquemas de montaje, incluso si hay tomas de salida sin usar.

CAJA DE INTERRUPTORES KRV00095

Para un mejor funcionamiento del vibrador, es aconsejable utilizar el panel especial de botones (para usar la caja de interruptores), que se puede comprar por separado.





SISTEMAS DE VIBRACIÓN EXTERNOS

En el sector de la construcción, una vibración eficaz es esencial para garantizar un hormigón compacto, sin aire y con un alto rendimiento mecánico. OLI ofrece una **amplia gama de sistemas de vibración externa de alta frecuencia**, diseñados para optimizar el proceso de consolidación y mejorar la calidad de las estructuras de hormigón.

Elegir a OLI para la construcción de plantas de consolidación de hormigón significa **contar con un equipo técnico especializado con una amplia y dilatada experiencia en el sector**.

Desde las primeras fases del diseño, OLI apoya a los clientes proporcionándoles **orientación** sobre la correcta colocación y fijación de los vibradores, lo que garantiza unos resultados óptimos en cuanto a durabilidad y estética del producto acabado.

OLI también puede suministrar **sistemas diseñados a medida**, tanto **eléctricos** como **neumáticos**, garantizando la máxima eficiencia operativa.



Beneficios

- » Una única interfaz para el asesoramiento y el suministro de productos
- » Mejora de la gestión y de la eficiencia operativa

**PROYECTO LLAVE
EN MANO**



SISTEMAS DE CONTROL CON ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

Vibración de alta frecuencia con alimentación eléctrica



CONTROL REMOTO



FIJO

Cada obra de construcción o planta de prefabricados tiene sus propias particularidades y necesidades. Tras un **análisis detallado del proceso de producción**, OLI apoya a los clientes ofreciéndoles soluciones a medida que optimizan la productividad de la obra.

OLI OFRECE UNA GAMA DE SISTEMAS DE VIBRACIÓN ELÉCTRICA, QUE INCLUYE:

- **Paneles de control móviles** con varios voltajes y frecuencias de salida, de 2 a 10 salidas;
- **Paneles de control móviles** con cajas de distribución para una mejor gestión de los cables;
- Paneles fijos con **control remoto, PLC y software dedicado** diseñado para la aplicación específica.

Además, OLI diseña y suministra **soluciones totalmente automatizadas** para plantas de prefabricados, que cumplen con la legislación de la Industria 4.0, lo que garantiza **una mayor eficiencia e integración** en los procesos de producción modernos.

Los vibradores eléctricos de alta frecuencia de OLI proporcionan una **acción intensa y uniforme**, lo que los hace ideales para su aplicación en encofrados y estructuras prefabricadas. Gracias a su eficiencia energética y fiabilidad, estos sistemas garantizan una compactación óptima del hormigón, reduciendo el riesgo de defectos y **mejorando la durabilidad de las construcciones**.

ETAPAS DE REALIZACIÓN DE LA PLANTA:

1. Análisis de la solicitud del cliente
2. Dimensionamiento
3. Desarrollo del proyecto
 - Suministro del sistema eléctrico
 - Suministro del sistema neumático
4. Instalación





Gama de paneles de control móviles



VIBRADORES INTERNOS

VIBRADORES EXTERNOS

			ENTRADA					SALIDA				
MODELO	Potencia	Enchu- fes	Voltaje y frecuencia	Corriente	Potencia	Enchufe de alimentación	Longitud del cable de alimentación	Tensión y frecuencia *		Corriente	Potencia	Enchufes
	kW	Cant.	V/F	A	kW	Tipo CEE	m	V/F		A	kW	Tipo CEE
EC42/4M	7,5/11	4	380/480 V 50/60 Hz TRIFÁSICO	26/33	7,5/11	32 A 3P+PE	5	42V 3ph	0-100 Hz 0-150 Hz 0-200 Hz	103 A/151 A	7,5/11	3P 32A 4H 50V 100-200 Hz
EC42/6M	11/15	6		33/41	11/15	32 A 3P+PE 63 A 3P+PE				151 A/206 A	11/15	
EC42/8M	15/18	8		41/48	15/18,5	63 A 3P+PE				206 A/254 A	15/18,5	
EC42/10M	18/22	10		48/52	18,5/22	63 A 3P+PE				254 A/302 A	18,5/22	
EC400/4M	7,5/11	4		26/33	7,5/11	32 A 3P+PE		400 V trifá- sico	0-100 Hz 0-150 Hz 0-200 Hz	18,5 A/25 A	7,5/11	4P 16A 10H 50-500V 100-300 Hz
EC400/6M	11/15	6		33/41	11/15	32 A 3P+PE 63 A 3P+PE				25 A/32 A	11/15	
EC400/8M	15/18	8		41/48	15/18,5	63 A 3P+PE				32 A/38 A	15/18,5	
EC400/10M	18/22	10		48/52	18,5/22	63 A 3P+PE				38 A/45 A	18,5/22	

* También disponible en 230 V
Cables de extensión a medida disponibles

Tabla de selección

Número máximo de vibradores que se pueden conectar simultáneamente

MODELO	Tamaño mm	Potencia kW	Enchufes Cant.	SALIDA			
				Vibradores con Potencia de 0 a 1 kW	Vibradores con Potencia de <1-1,6 kW	Tensión y frecuencia *	
				Cant.	Cant.	V/F	
EC42/4M	600 x 1000 x 500	7,5	4	4	2	42V 3ph	0-100 Hz 0-150 Hz 0-200 Hz
EC42/4M		11		4	4		
EC42/6M		11	6	6	4		
EC42/6M		15		6	6		
EC42/8M		15	8	8	6		
EC42/8M		18		8	8		
EC42/10M		18	10	10	8		
EC42/10M		22		10	10		
EC400/4M	600 x 1000 x 500	7,5	4	4	2	400 V trifásico	0-100 Hz 0-150 Hz 0-200 Hz
EC400/4M		11		4	4		
EC400/6M		11	6	6	4		
EC400/6M		15		6	6		
EC400/8M		15	8	8	6		
EC400/8M		18		8	8		
EC400/10M		18	10	10	8		
EC400/10M		22		10	10		



DISEÑO DE SISTEMAS

VIBRADORES EXTERNOS

VIBRADORES INTERNOS



SISTEMAS DE VIBRACIÓN CON ALIMENTACIÓN NEUMÁTICA



Válvula solenoide



Línea de distribución principal con válvulas de bola y accesorios

Los vibradores neumáticos son la solución ideal para entornos industriales y obras de construcción donde el aire comprimido es la fuente de energía preferida o necesaria. Estos dispositivos, sin componentes eléctricos, **garantizan la seguridad en condiciones difíciles**, además de proporcionar una vibración **constante y eficaz** para una compactación perfecta del

hormigón.

OLI también puede estudiar y **suministrar sistemas de distribución de aire** (excluyendo el compresor) que garanticen el **caudal de aire óptimo** necesario para maximizar la eficiencia, tanto para obras de construcción como para plantas de prefabricados que utilizan vibradores neumáticos.

ALGUNOS EJEMPLOS DE SOLUCIONES QUE OFRECE OLI SON:

Líneas principales de distribución

Tubos flexibles para conectar los vibradores.

Válvulas de bola y accesorios

Paneles de control electroneumáticos totalmente automatizados con electroválvulas y PLC, con software de control dedicado diseñado específicamente para la aplicación.

Paneles de control y activación remota

Para garantizar una integración perfecta y un control preciso del proceso de vibración, OLI diseña y suministra

paneles de control personalizados, adaptados a las necesidades del cliente.

Estos sistemas permiten la gestión centralizada de los vibradores, lo que mejora la eficiencia y la fiabilidad en la consolidación del hormigón.

Además, el sistema de vibración se puede activar mediante control remoto, lo que proporciona una mayor comodidad y seguridad en las operaciones de construcción y producción.

CONSULTORÍA TÉCNICA PARA EL DISEÑO DE PLANTAS

Además de proporcionar productos de alta calidad, OLI ofrece un **servicio de consultoría altamente especializado** para el diseño de sistemas de vibración. Nuestros expertos ayudan a los clientes a seleccionar

las soluciones más adecuadas **para sus necesidades específicas**, garantizando una integración perfecta de la tecnología de vibración en los procesos de producción.





INNOVACIÓN E INVESTIGACIÓN

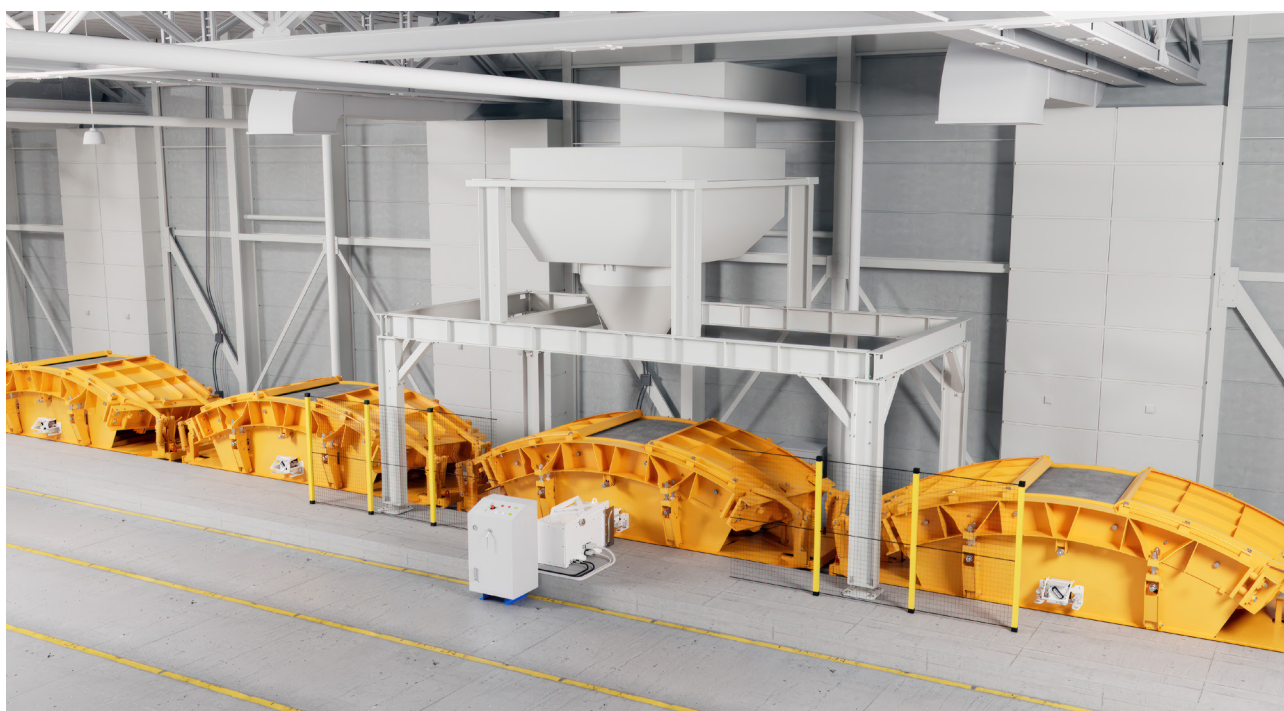
BRAZO AUTOMÁTICO PATENTADO DE OLI PARA SISTEMAS DE CARRUSEL

OLI invierte continuamente en I+D para ofrecer soluciones de vanguardia en vibración industrial.

Entre sus innovaciones más significativas, OLI posee la patente **del conector del brazo automático** diseñado para **sistemas de carrusel**, una tecnología que optimiza la aplicación de la vibración en los procesos productivos,

aumentando la seguridad del operador y reduciendo los tiempos de procesamiento.

Con OLI, la **innovación se une a la fiabilidad**, ofreciendo sistemas de vibración eficientes y de alto rendimiento que pueden adaptarse a cualquier requisito de consolidación del hormigón.



VIBRADORES INTERNOS

VIBRADORES EXTERNOS

DISEÑO DE SISTEMAS

Nota:



Consejos y recomendaciones de uso

CONSEJOS PARA ELEGIR EL VIBRADOR INTERNO

Selección del diámetro de la aguja

Factores que deben tenerse en cuenta:

- composición del hormigón
- cantidad de refuerzos (porcentaje de refuerzo dentro del elemento de hormigón)
- tamaño de los espacios entre los distintos refuerzos (tamaños de malla)
- espesor de la capa de hormigón

El diámetro que se utilice debe permitir la maniobra del vibrador dentro del refuerzo, sin que se quede atascado en la malla.

Determinación de la longitud del tubo de trabajo

Debe ser más largo que la profundidad del artículo fabricado para permitir la vibración de las capas más profundas.

CONSEJOS PARA ELEGIR EL VIBRADOR EXTERNO

¿Neumático o eléctrico?

La elección depende del tipo de energía disponible (electricidad o aire comprimido).

¿Qué tipo de fijación?

Depende del material de construcción y de la forma de los perfiles a los que se deben fijar los vibradores.

Definición del posicionamiento

Depende del tamaño y la forma del encofrado o del molde.*

Definición del ciclo de funcionamiento

El número de vibradores que deben funcionar simultáneamente depende del tamaño del encofrado o del molde y de la velocidad de vertido de la planta. Es importante hacer funcionar los vibradores solo cuando el hormigón esté dentro del encofrado o del

molde para evitar la resonancia o la vibración fuera de control.*

Definición de la fuente de alimentación

Los vibradores eléctricos de frecuencia estándar (3000 RPM) se pueden conectar DOL (Direct On Line). Los vibradores eléctricos de alta frecuencia (6000 RPM) deben conectarse obligatoriamente a paneles de control en función de la tensión de entrada y la frecuencia de los vibradores elegidos. Los vibradores neumáticos para la consolidación del hormigón deben conectarse al suministro de aire como se indica en el catálogo.

* Para conocer el posicionamiento y el ciclo de funcionamiento correctos, consulte al servicio de asistencia técnica de OLI.

PRINCIPALES RECOMENDACIONES DE USO

Vibración repetida

Significa volver a vibrar el hormigón ya compactado. Esta técnica se utiliza para mezclar capas sucesivas de hormigón con el fin de mejorar la calidad del acabado superficial de columnas y muros y aumentar su solidez y resistencia al desgaste.

Vibración dentro del encofrado

Hay que asegurarse de que el cabezal vibratorio no toque las paredes interiores, ya que, además de dañarlas, podría generar hendiduras en el artículo fabricado, deteriorando así la calidad de las superficies. Se pueden utilizar vibradores con puntas de goma para reducir este problema.

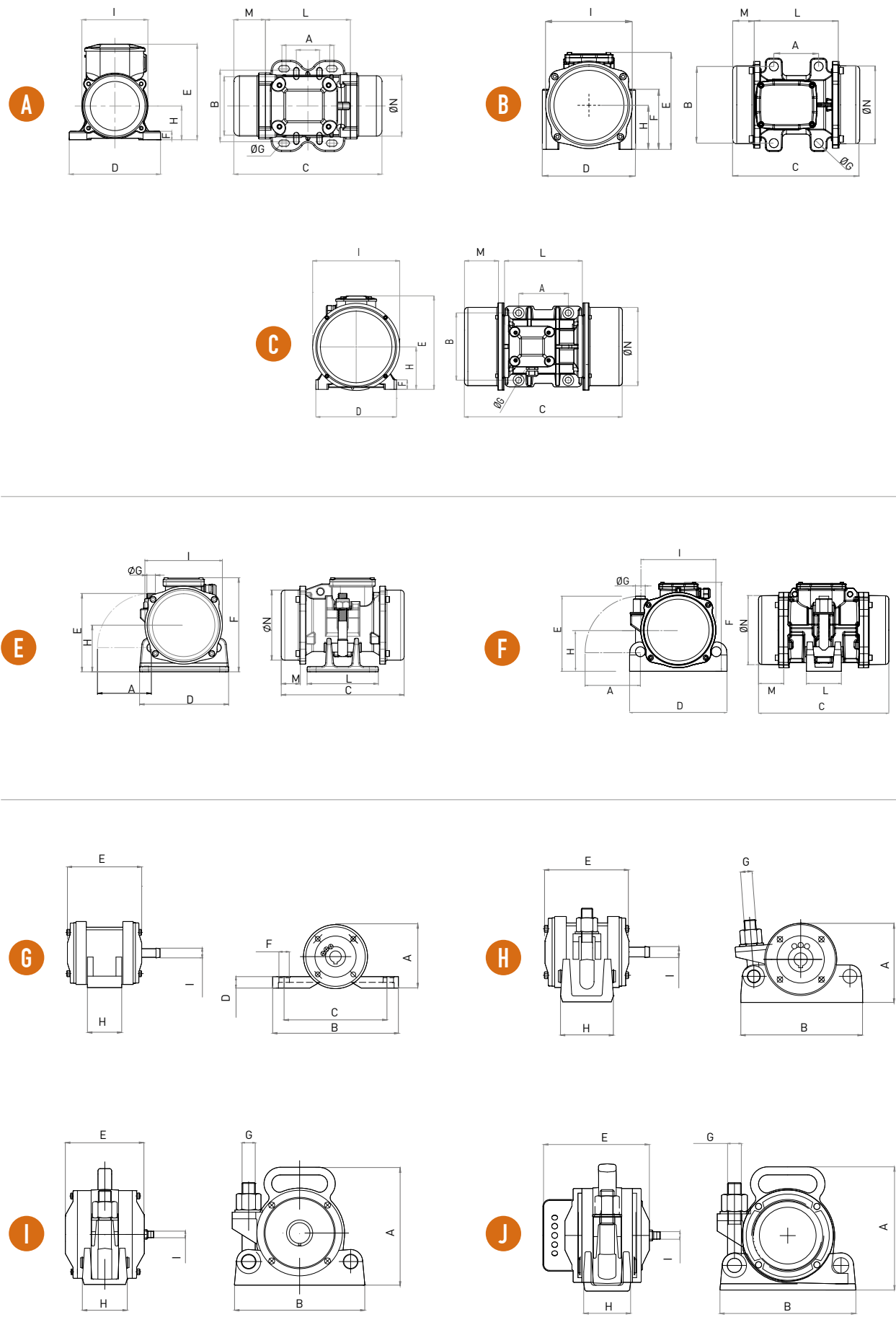
Vibración insuficiente

Es el problema más común. Una vibración insuficiente puede alterar las propiedades estructurales, causando problemas como: menor resistencia, mayor abrasión, mayor permeabilidad y, en consecuencia, menor duración y mala calidad de la superficie.

Vibración excesiva

El uso de equipos sobredimensionados genera la segregación de los agregados, además de los daños que sufren el encofrado y los moldes.

Planos técnicos



WHEN YOU NEED IT, WHERE YOU NEED IT.

THE WORLDWIDE LEADER IN VIBRATION TECHNOLOGY

www.olivibra.com



OLI Headquarters

Via Sparato, 14
41036 Medolla (MO) - Italy

+39 0535 41 06 11

info@olivibra.com

OLI Spain

Pol. Ind. Pla de l'Estació - Avda. Pla
de l'Estació, 97, nave C - 08730 Santa
Margarida i els Monjos (Barcelona) Spain

+34 938 983 764

info@olispain.es

OLI worldwide

OLI Australia
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 South Africa
OLI Spain
OLI Thailand

OLI Turkey
OLI UK
OLI USA
OLI Vietnam

