OLI

# CONSOLIDATION DU BÉTON

## VIBRATEURS POUR LE COMPACTAGE DU BÉTON

## Introduction


leader mondial des technologies de vibration ..... 4
Caractéristiques techniques et applications standard 6
Aperçu de la gamme ..... 7
Certifications et conformité ..... 10
Comment choisir les vibrateurs ? ..... 12
Options ..... 13


## Vibrateurs internes


Vibrateurs électriques internes ..... 14
Convertisseurs de tension et de fréquence ..... 16
Vibrateurs internes avec convertisseur intégré ..... 18
Vibrateurs internes avec poignée pistolet ..... 20
Vibrateurs pneumatiques internes ..... 22


## Vibrateurs externes


Vibrateurs électriques externes ..... 24
Vibrateurs pneumatiques externes ..... 28
Systèmes de fixation pour vibrateurs externes ..... 30
Panneau à prises multiples MSP-4 ..... 31


## Conception de systèmes


Systèmes de vibrations externes ..... 32
Systèmes de vibrations avec alimentation pneumatique .... 36
Innovation et recherche ..... 37


## Extra


Conseils et recommandations pour l'utilisation
Dessins techniques

# leader mondial des technologies de vibration

## NOS 3 DIVISIONS

### FOURNIR AUX CLIENTS DES SOLUTIONS OPTIMALES POUR TOUS LES BESOINS

| VIBRATEURS INDUSTRIELS | AIDE À L'ÉCOULEMENT | VIBRATEURS POUR BÉTON |
|---|---|---|
| | | |
| Vibrateurs électriques et supports oscillants pour les équipements vibrants. | Vibrateurs électriques et pneumatiques pour résoudre n'importe quel problème de fluidité. | Vibrateurs haute fréquence, convertisseurs et accessoires pour le compactage du béton. |

Fondée en 1960 à Milan, OLI a connu une évolution remarquable, consolidant sa position de **leader mondial dans la fabrication et la distribution de vibrateurs industriels.** La société a étendu sa présence mondiale avec **24 filiales commerciales**, plus de **70 entrepôts locaux** et **4 sites de production**.

Initialement axée sur les vibrateurs à immersion pour la consolidation du béton, l'entreprise OLI est devenue un leader mondial de la technologie de vibration. Proposant une gamme variée de vibrateurs **électriques** et **pneumatiques internes** et **externes**, OLI allie harmonieusement performance et fiabilité pour s'adapter aux demandes dynamiques du marché.

OLI a affiné sa stratégie commerciale pour donner la priorité à la **livraison rapide des stocks** et à une **assistance technique** inégalée, garantissant aux clients du monde entier un accès rapide à des **produits et à une assistance de premier** ordre**.** Un service client exceptionnel est la pierre angulaire des activités d'OLI, caractérisé par un traitement efficace des commandes et un accès universel à des produits et services de haute qualité.
L'entreprise dispose d'une **équipe d'ingénieurs spécialisés** soutenue par une direction accréditée à l'échelle mondiale, prête à offrir l'expertise nécessaire pour répondre aux besoins des clients de manière efficace et sûre.

OLI s'engage non seulement à fournir des équipements de pointe, mais est également à l'avant-garde du **développement de produits innovants**, dans le but de maintenir son leadership dans le secteur de la technologie de la vibration et d'établir continuellement de nouvelles normes.

# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET APPLICATIONS STANDARD

## Tout ce que vous devez savoir pour un compactage parfait du béton

### Pourquoi la vibration est essentielle dans la consolidation du béton

Le béton frais ne peut pas s'auto-compacter en raison de sa fluidité limitée ; l'application de vibrations (internes ou externes) réduit le frottement interne, permettant un écoulement et un compactage appropriés.

La vibration est donc une étape clé pour obtenir des éléments en béton solides, durables et esthétiquement raffinés.

**Grâce aux vibrations, le matériau profite des avantages suivants :**

- **La libération des bulles d'air emprisonnées**, améliorant la densité et la consistance.
- **Une répartition uniforme des agrégats**, réduisant les vides et augmentant l'homogénéité.
- **Une meilleure adhésion** du béton aux barres de renfort et aux composants intégrés.

**Les bénéfices de la vibration sur la qualité du béton :**

- **Une résistance mécanique** et une capacité de charge supérieures.
- **Faible porosité**, ce qui rend le matériau plus imperméable et plus résistant aux agents agressifs.
- **Absence de fissures ou de vides** à proximité de l'armature ou à l'intérieur de la structure.
- **Remplissage parfait du moule**, garantissant des formes et des dimensions précises.
- **Finition de surface améliorée**, idéale pour le béton architectural ou apparent.
- **Une durée de vie plus longue** et une durabilité supérieure dans le temps.

## Types de vibrateurs OLI pour la consolidation du béton

**Vibrateurs internes**
**(Vibrateurs à aiguille ou à immersion)** → **Contact direct avec le béton**

Également appelés **vibrateurs à tige** ou **vibrateurs à immersion**, ces outils sont conçus pour être en **contact direct avec le béton**.
Ils sont flexibles, faciles à manipuler et idéaux pour le compactage : sols industriels, murs et colonnes, poutres et dalles.
Ce type de compactage est appelé **vibration interne directe** car le vibrateur est immergé directement dans le béton frais, assurant une consolidation profonde et uniforme.

**Vibrateurs externes**
**(Vibrateurs électriques ou pneumatiques)** → **Contact indirect avec le béton**

**Les vibrateurs externes** sont utilisés à la fois **sur site** et dans la **production de béton préfabriqué**, en particulier pour les surfaces apparentes ou architecturales.
Dans ce cas, les vibrations sont transmises **indirectement à travers le coffrage ou le moule**, ce qui permet d'obtenir : une qualité de surface exceptionnelle, une densité constante dans tout l'élément, une résistance aux intempéries et aux environnements agressifs.
Ces vibrateurs sont parfaits pour **les panneaux préfabriqués, les tuyaux, les blocs et les éléments structurels** pour lesquels la précision et la finition sont cruciales.

# APERÇU DE LA GAMME

## Gamme de vibrateurs OLI conçue pour la consolidation du béton

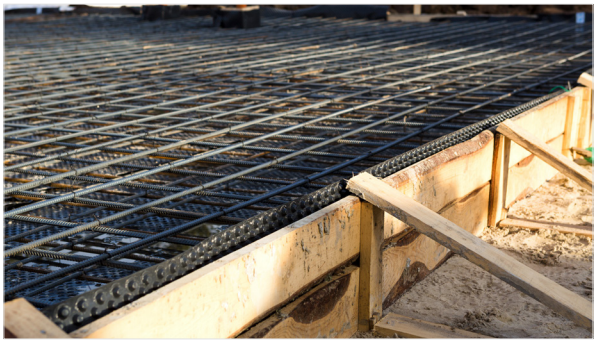
### Des solutions efficaces, fiables et polyvalentes pour chaque usage du béton

OLI propose une gamme complète de vibrateurs haute performance spécialement conçus pour le compactage du béton. Nos produits garantissent un compactage optimal, une résistance accrue et une finition de surface supérieure, que ce soit pour la construction sur site ou la production de béton préfabriqué.
Chaque vibrateur OLI est conçu pour être efficace, fiable et durable, combinant une conception italienne avancée avec un support technique mondial.

## Applications

Les vibrateurs OLI pour la consolidation du béton sont conçus pour répondre à tous les types de besoins de production et de construction :

**Production industrielle de panneaux préfabriqués**, de blocs, de traverses, de tuyaux et d'éléments architecturaux. Utilisation dans les tables vibrantes, les coffrages et les moules de toute taille.



**Coulage sur site** de fondations, de colonnes, de murs, de dalles.

## Fabriqués pour la qualité, conçus pour la performance

Avec plus de 50 ans d'expérience dans les technologies de vibration, OLI allie l'excellence technique à un support mondial.
Chaque vibrateur est soumis à un contrôle de qualité strict et est conforme aux normes CE, ATEX et CEI, ce qui garantit sa fiabilité même dans les environnements les plus exigeants.

La mission d'OLI est simple : **aider les clients à obtenir une consolidation parfaite du béton. À chaque fois, partout.**

## Faites confiance à l'expertise d'OLI pour la bonne solution de compactage

OLI conçoit et fabrique une **gamme complète de vibrateurs** pour béton, internes et externes, garantissant les meilleures performances, la plus grande fiabilité et la plus grande facilité d'utilisation.

Que ce soit **sur chantier** ou dans une **usine de préfabrication**, OLI fournit l'équipement et les conseils techniques adaptés à chaque application.

# Vibrateurs internes

Les vibrateurs internes (également appelés vibrateurs à tige) sont utilisés directement à l'intérieur du béton frais pour éliminer l'air emprisonné et assurer une densité maximale.

OLI propose plusieurs modèles adaptés à différentes conditions de chantier et à différents mélanges de béton.

| PHOTO | SÉRIE | CARACTÉRISTIQUES | AVANTAGES |
|---|---|---|---|
| | Vibrateur interne à haute fréquence avec convertisseur intégré<br><br>**EWO** | Haute fréquence (200 Hz / 12 000 vpm).<br>Moteur à induction fiable, double isolation. Disponible en plusieurs tailles de tuyaux et de têtes. Capuchons en caoutchouc optionnels pour la protection du coffrage. | Conçu pour une utilisation intensive sur site avec une grande efficacité. Disponibles avec des convertisseurs intégrés ou séparés.<br>Idéal pour les murs, les fondations, les poutres et les dalles. Facile à manipuler avec une vibration constante. |
| | Vibrateur interne à haute fréquence<br><br>**VH** | Différents diamètres de têtes et longueurs de tuyaux sont disponibles. Forte amplitude de vibration pour une consolidation en profondeur. | Conçu pour une utilisation intensive sur site avec une grande efficacité.<br>Idéal pour les murs, les fondations, les poutres et les dalles.<br>Conçu pour des performances fiables dans des conditions difficiles. |
| | Poignée-pistolet<br><br>**VHPG** | La version VHPG comprend un boîtier de protection et une poignée pour une ergonomie et une sécurité de l'opérateur améliorées. | Compact et robuste pour une utilisation générale sur chantier. Excellent compactage pour les projets de petite et moyenne envergure. Démarrage facile et fonctionnement fluide. |
| | Vibrateurs INTERNES pneumatiques<br><br>**VHA** | Conception simple avec un minimum de pièces mobiles. Fonctionnement durable nécessitant peu d'entretien. Longueurs de tuyaux disponibles jusqu'à 6 m. | Idéal pour les zones ou les sites avec de l'air comprimé. Compact et léger pour une prise en main facile dans les espaces restreints. Aucune pièce électrique pour une sécurité maximale. |

# Convertisseurs

Les convertisseurs OLI fournissent la fréquence et la tension nécessaires au fonctionnement des vibrateurs internes et externes à haute fréquence. Conçu pour être raccordé à des réseaux de distribution ou à des générateurs.

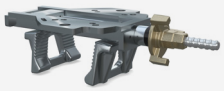
| PHOTO | SÉRIE | CARACTÉRISTIQUES | AVANTAGES |
|---|---|---|---|
| | Convertisseurs électriques de fréquence<br><br>**CM** | Sortie 42 V / 200 Hz pour un fonctionnement sûr.<br>Panneaux à prises multiples en option pour une utilisation simultanée. | Unités compactes et portables pour un ou plusieurs vibrateurs.<br>Protection IP44, conçu pour un fonctionnement continu.<br>Disponibles en versions monophasées ou triphasées. |

# Vibrateurs externes

Les vibrateurs externes sont montés sur des coffrages, des moules ou des tables vibrantes pour assurer un compactage uniforme des éléments en béton préfabriqué.
OLI propose des solutions électriques et pneumatiques qui allient puissance et flexibilité.

| PHOTO | SÉRIE | CARACTÉRISTIQUES | AVANTAGES |
|---|---|---|---|
| | Vibrateurs électriques externes<br>**MVE-HF** | Indice de protection IP66. Fonctionnement continu avec service S1. Versions certifiées ATEX en option pour la Zone 22. Force centrifuge réglable pour un compactage de précision. | Pour les éléments préfabriqués en béton, les tables vibrantes et les moules. Fournit des vibrations constantes pour les murs, les panneaux, les tuyaux, les traverses et les blocs. Disponibles avec des forces centrifuges allant de 300 kg à plus de 2 400 kg. |
| | Vibrateurs pneumatiques externes<br>**HFP** | Fonctionnement sans entretien. Sûrs dans les environnements explosifs ou humides. Installation rapide à l'aide des systèmes de serrage OLI. | Idéal pour les sites industriels ou les zones sans électricité. Robuste mais léger, adapté à diverses formes de moules et à divers matériaux. Fournit une vibration à haute fréquence. |

# Accessoires et systèmes de montage

| PHOTO | SÉRIE | CARACTÉRISTIQUES |
|---|---|---|
| | Pince<br>**CLW** | Pour les coffrages en bois. |
|  | Pince<br>**CLS** | Pour les coffrages en acier. |
| | Berceau<br>**CRS** | Pour les moules préfabriqués. |
| | **MSP-4** | Distribution électrique pouvant alimenter jusqu'à 4 vibrateurs. En combinaison avec des variateurs de fréquence triphasés (CMT). |
| | **Capuchons en caoutchouc** | Raccords rapides et tuyaux flexibles disponibles pour toutes les séries de vibrateurs internes. |

# CERTIFICATIONS ET CONFORMITÉ

## Sécurité et qualité garanties pour tous les systèmes béton OLI

Chez OLI, la sécurité, la fiabilité et la qualité des produits sont au cœur de nos solutions de consolidation du béton.

Tous nos équipements sont conçus et fabriqués en totale conformité avec les normes et directives internationales les plus rigoureuses afin de garantir des performances maximales, la sécurité de l'opérateur et la durabilité.

### Vibrateurs électriques internes

Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/35/UE

| Produits | CERTIFICATION | NORME INTERNATIONALE |
|---|---|---|
| **VH**<br>**VHP**<br>**VHN**<br>**VHPG** | CE | Conformité vérifiée selon les normes :<br>CEI 60745-1, CEI 60745-2-12, CEI 60034-1 |

### Vibrateurs pneumatiques internes

Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/34/UE

| Produits | CERTIFICATION | NORME INTERNATIONALE |
|---|---|---|
| **VHA** | CE | Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures :<br>2023/1230 CE - 2014/34/UE |

### Convertisseurs de tension et de fréquence

Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/35/UE

| Produits | CERTIFICATION | NORME INTERNATIONALE |
|---|---|---|
| **CM** | CE | Conformité vérifiée selon les normes :<br>EN ISO 12100-1, EN 12100-2, CEI EN 60745-1, CEI EN 60745-2-12 |

### Vibrateurs internes avec convertisseur intégré

Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE

| Produits | CERTIFICATION | NORME INTERNATIONALE |
|---|---|---|
| **EWO** | CE | Conformité vérifiée selon les normes :<br>CEI 60745-1, CEI 60745-2-12 |

## Vibrateurs électriques externes

Déclaration de conformité « type B » selon : 2014/35/UE - 2023/1230 CE - EN 60034-1

| Produits | CERTIFICATION | NORME INTERNATIONALE |
|---|---|---|
| **MVE-HF** | CE | Déclaration de conformité « type B » selon : 2014/35/UE - 2023/1230 CE - EN 60034-1 |
| | Ex | II3D Ex tc IIIC Tx IP66<br>Équipement et système de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (Zone 22) - Directive 2014/34/UE<br>Conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité EN 60079-0, EN 60079-31 |
| | c UL us | Conforme à UL1446 et CSA 22.2 N° 0-10 |

## Vibrateurs pneumatiques externes

Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/34/UE

| Produits | CERTIFICATION | NORME INTERNATIONALE |
|---|---|---|
| **HFP** | CE | Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/34/UE |
| | Ex | I M2 Ex h I 150 °C Mb<br>II 2G Ex h IIC T6 GB,<br>2D Ex h IIIC T80°C Db |

## Panneau de commande

Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE

| Produits | CERTIFICATION | NORME INTERNATIONALE |
|---|---|---|
| **MOBILE ou FIXE** | CE | Conformité vérifiée selon les normes : 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 |

## Engagement en faveur d'une conformité permanente

OLI met continuellement à jour ses processus de production et d'essai pour répondre à l'évolution des réglementations internationales.
Cet engagement garantit que chaque produit OLI, qu'il soit conçu pour la vibration du béton sur site ou pour la production de préfabriqués, est entièrement conforme, sûr et prêt à l'emploi dans n'importe quel environnement.

# COMMENT CHOISIR LES VIBRATEURS ?

## La solution de vibration adaptée à chaque usage du béton

OLI propose une gamme complète de systèmes de vibration pour la consolidation du béton, conçus pour assurer un compactage, une résistance et une qualité de surface maximaux dans tous les types de projets.
Que vous couliez du béton sur chantier ou que vous produisiez des éléments préfabriqués dans une usine, OLI fournit la technologie adéquate pour obtenir des résultats optimaux.

Deux domaines d'application, un objectif : **un béton parfait**

Le compactage du béton est une étape clé pour réaliser des structures durables et de haute qualité.

En fonction de l'environnement de travail et du type de coffrage, OLI propose deux solutions de vibration principales :

**Chantiers de construction** → **Vibrateurs internes**
**Convertisseurs de tension et de fréquence**

Pour les chantiers, OLI conçoit et fournit des vibrateurs internes (vibrateurs à tige), des convertisseurs de fréquence et de tension, ainsi que des systèmes de vibration portables qui rendent le compactage rapide, efficace et maniable, même dans des conditions exigeantes.

**Avantages :**
- Excellentes densité du béton et finition de surface
- Élimination rapide des bulles d'air et des vides
- Équipement robuste et fiable pour un fonctionnement continu

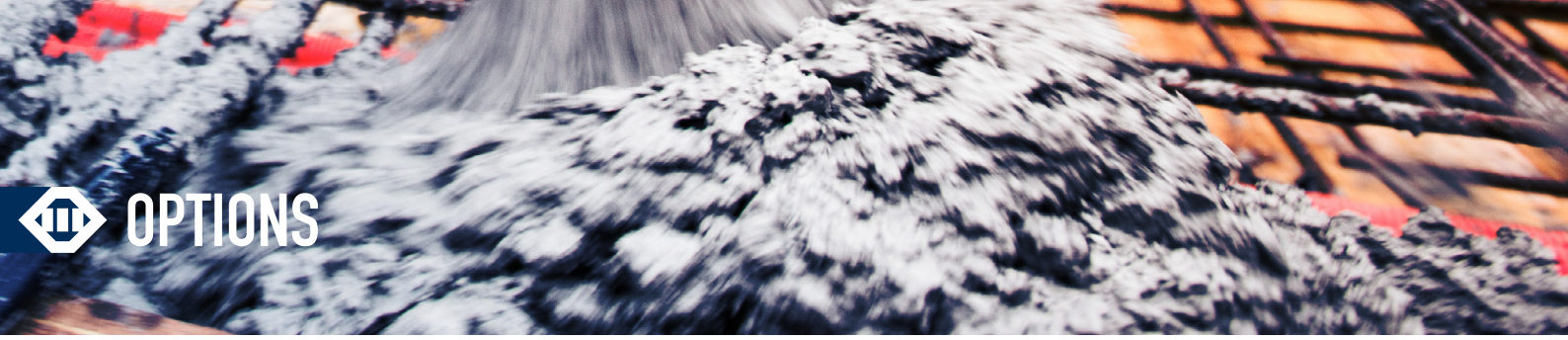
**Vibration du béton préfabriqué** → **Vibrateurs externes**
**Systèmes de vibrations**

Pour les environnements de production industrielle, OLI propose une large gamme de vibrateurs externes pour les systèmes de vibration de coffrages et de moules, développés spécifiquement pour les éléments préfabriqués en béton.

**Avantages :**
- Qualité constante du produit et précision dimensionnelle
- Productivité élevée et temps de cycle réduits
- Systèmes adaptables à toutes les tailles de moules ou de coffrages

## Innovation, fiabilité et assistance mondiale

Forte de plusieurs décennies d'expérience dans les technologies de vibration, OLI allie l'ingénierie italienne à un réseau de service après-vente mondial.
Chaque produit est conçu pour offrir efficacité, durabilité et facilité d'entretien, avec l'assistance d'experts locaux qui aident les clients à choisir le système le plus adapté à leur application spécifique.
Chez OLI, nous ne nous contentons pas de fournir des vibrateurs, nous proposons des solutions complètes de consolidation du béton qui vous aident à construire plus solide, plus vite et mieux.



# OPTIONS

# Options et accessoires pour les produits béton OLI

OLI propose une gamme complète d'options et d'accessoires conçus pour améliorer les performances, la polyvalence et la durabilité de ses systèmes de consolidation du béton.
Que vous travailliez sur chantier ou dans la production de préfabriqués, le choix des bons accessoires garantit un fonctionnement sûr, une installation plus facile et de meilleurs résultats de compactage.

**ASSISTANCE TECHNIQUE**
Le choix des bons accessoires peut faire une différence significative en termes de qualité, d'efficacité et de durabilité de votre processus de consolidation du béton. L'équipe technique d'OLI est à votre disposition pour vous fournir des conseils personnalisés et vous aider à choisir les accessoires les plus adaptés à votre application.

## Options pour les vibrateurs internes

| Différentes longueurs de tuyau | Capuchon en caoutchouc | Raccords rapides avec filtre |
|---|---|---|
| Pour les vibrateurs internes, les tuyaux sont disponibles en différentes longueurs, ce qui permet une plus grande flexibilité lors de travaux sur des sites complexes ou des structures profondes. | Tous les vibrateurs électriques internes (VH, EWO, VHPG) peuvent être équipés d'un capuchon en caoutchouc pour protéger la tête vibrante et éviter les dommages dus au contact avec les coffrages. | Uniquement pour VHA.<br>Les raccords rapides avec filtres intégrés facilitent l'installation et la maintenance, garantissant un flux d'air propre et des performances optimales du vibrateur. |

## Accessoires pour vibrateurs externes

| CLW - Étau pour coffrages en bois | CLS - Étau pour coffrages en acier | CRS - Berceau pour moules en acier |
|---|---|---|
| Système de montage rapide avec câble de sécurité inclus. Finition en acier galvanisé. Compatible avec les vibrateurs électriques et pneumatiques OLI. Convient aux systèmes Doka, Peri, Meva, Paschal, Noe, Hünnebeck et similaires. | Fixation sécurisée grâce au câble de sécurité fourni. Finition en acier galvanisé. Conçu pour les coffrages en acier sur chantier<br>Convient aux systèmes Doka Framax XLife, Peri Trio, Meva Mammut et similaires | Idéal pour les applications de préfabrication.<br>Permet un positionnement rapide et un retrait facile des vibrateurs externes. Disponible en plusieurs tailles pour s'adapter aux dimensions des vibrateurs. |

## Accessoires électriques

| Panneau à prises multiples MSP-4 | Boîtier de commutation |
|---|---|
| Ce panneau de distribution permet de connecter simultanément jusqu'à 4 vibrateurs externes (selon le modèle).<br>Il assure une distribution d'énergie fiable, un contrôle facile et un câblage simplifié sur les installations mobiles et fixes. | Un boîtier de commande à bouton-poussoir en option qui améliore la sécurité et le confort de l'utilisateur, permettant l'activation et le contrôle à distance des vibrateurs. |

## Caractéristiques des systèmes électriques et pneumatiques

| Câble d'alimentation et fiche avec boîtier de raccordement rempli de résine | Systèmes de distribution d'air |
|---|---|
| Disponible pour les vibrateurs haute fréquence électriques et pneumatiques, cette option améliore la sécurité, la protection contre l'humidité et la résistance aux contraintes mécaniques. | OLI fournit également en option des réseaux de distribution d'air, comprenant des conduites principales, des vannes à bille, des raccords et des électrovannes, garantissant un débit d'air optimal pour des performances vibratoires constantes. |

# VIBRATEURS ÉLECTRIQUES INTERNES

**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.

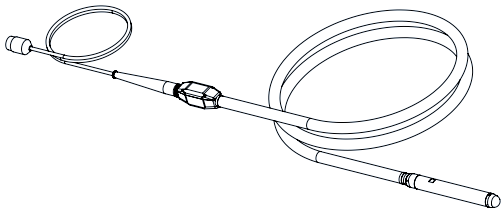
**MODE DE FONCTIONNEMENT DES VIBRATEURS VH**
Une masse excentrique est logée dans la tête (ou aiguille) vibrante qui est fixée à un arbre dont la rotation est actionnée par un moteur AC asynchrone triphasé.
Pendant la rotation, l'excentricité de la masse transmet des mouvements de rotation à la tête vibrante.
La **robustesse** et la **vitesse de rotation constante** sont des facteurs essentiels lors du compactage du béton : d'éventuelles diminutions de la vitesse et de la force centrifuge réduisent en effet fortement 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

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



**DURABILITÉ MAXIMALE**
**HAUTE PERFORMANCE**

# VH

## Vibrateurs électriques internes

VHP

VHN

| Modèle | CF | 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 |

### VH - VIBRATEURS ÉLECTRIQUES INTERNES

| | |
|---|---|
| APPLICATION | Compactage du béton |
| DESCRIPTION | Vibrateurs électriques internes 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 | 42 V - Triphasé - 200 Hz |
| 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 | 2 roulements à billes VHN 38 / VHN 50 / VHN 59 - 4 roulements à billes VHP 50 / VHP 59 / VHP65<br>Classe de protection IP68<br>Traitement de durcissement pour VHN et chromage pour VHP |
| BOÎTIER DE COMMUTATION | Polyamide (nylon + 30 % de fibre de verre) avec joint, protection de câble, couleur jaune<br>Protection IP66<br>Conçu pour une utilisation continue et résistant à l'usure |
| TUYAU DE FONCTIONNEMENT | Tuyau en caoutchouc SBR de 5 m avec renfort textile interne |
| CÂBLE D'ALIMENTATION | Câble électrique en néoprène de 10 m HO7RN-F avec connecteur à 3 broches (42 V - triphasé, IP44) |
| FINITIONS | TÊTE VIBRANTE : acier (VHN), chromate (VHP)<br>BOÎTIER DE COMMUTATION : couleur jaune Ral 1007 |
| CERTIFICATIONS | CE Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/35/UE<br>Conformité vérifiée selon les normes : CEI 60745-1, CEI 60745-2-12, CEI 60034-1 |
| OPTIONS | Capuchon en caoutchouc<br>Longueur de tuyau jusqu'à 10 m |

Capuchon en caoutchouc



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# CONVERTISSEURS DE TENSION ET DE FRÉQUENCE

Les aiguilles vibrantes internes doivent être alimentées via une ligne électrique triphasée à basse tension et haute fréquence. Il est donc nécessaire d'utiliser un convertisseur de tension et de fréquence.

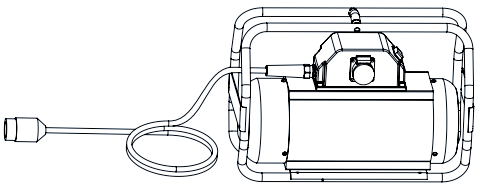
Les convertisseurs rotatifs électromécaniques sont constitués d'un moteur et d'un générateur qui sont couplés ensemble. Le moteur convertit l'énergie électrique en énergie mécanique ; le générateur convertit l'énergie mécanique en énergie électrique, générant ainsi la tension et la fréquence requises (42 Volt - 200 Hz).

**Les convertisseurs de la gamme CM sont conçus pour alimenter simultanément et en cycle continu un ou plusieurs vibrateurs internes à haute fréquence ; ils sont fiables, durables et ne nécessitent pas d'entretien.**

La conception minimaliste et les matériaux utilisés **facilitent le nettoyage externe**, tandis que le système spécial de conduits d'air internes **évite la surchauffe.** La gamme comprend plusieurs modèles, **capables d'alimenter 1 à 4 vibrateurs à immersion.**

## Avantages

- Pas de surchauffe
- Aucun entretien
- Refroidissement optimal
- Nettoyage facile



**LONGUE DURÉE DE VIE**
**REFROIDISSEMENT OPTIMAL**

# CM

## Convertisseurs de tension et de fréquence – 50 Hz uniquement

CMM 11

CMM 15

CMM 25, CMT 25

CMT 55, CMT 85

| Modèle | Cadre | Sorties | Câble d'alimentation électrique | Poids | ENTRÉE | | | SORTIE | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Tension et fréquence d'entrée | Courant | Puissance | Tension et fréquence de sortie | Courant | Puissance |
| | Type | N° | m | kg | V/f | A | kW | V/f | A | kVA |
| CMM 11 | Poignée | 1 | 3,5 | 17 | 230V, 1ph, 50Hz | 2,5 | 0,5 | 42 V ± 10 % 3ph 200Hz | 11 | 0,8 |
| CMM 15 | Poignée | 1 | 3,5 | 25 | | 6 | 1,1 | | 14 | 1,0 |
| CMM 25 | Cadre | 2 | 3,5 | 34 | | 10 | 1,8 | | 25 | 1,8 |
| CMT 25 | Cadre | 2 | 3,5 | 33 | 400V 3ph 50Hz | 5 | 2,8 | | 25 | 1,8 |
| CMT 35 | À roues | 3 | 5,0 | 41 | | 6 | 3,3 | | 36 | 2,6 |
| CMT 55 | À roues | 3 | 5,0 | 50 | | 9 | 5,0 | | 55 | 4,0 |
| CMT 85 | À roues | 4 | 5,0 | 56 | | 12 | 6,6 | | 85 | 6,2 |

| TABLEAU DE COMPATIBILITÉ | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Nombre maximal de vibrateurs pouvant être connectés | | | | | | |
| 1 x VHN 38 | 1 x VHN 50 | - | - | - | - | |
| 1 x VHN 38 | 1 x VHN 50 | 1 x VHN 59 | - | - | - | |
| 2x VHN 38 | 2x VHN 50 | 2x VHN 59 | 1x VHP 50 | 1x VHP 59 | 1x VHP 65 | |
| 2x VHN 38 | 2x VHN 50 | 2x VHN 59 | 1x VHP 50 | 1x VHP 59 | 1x VHP 65 | |
| 3x VHN 38 | 3x VHN 50 | 3x VHN 59 | 2x VHP 50 | 2x VHP 59 | 1x VHP 65 | |
| 3x VHN 38 | 3x VHN 50 | 3x VHN 59 | 3x VHP 50 | 3x VHP 59 | 2x VHP 65 | |
| 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 fréquence et de tension équipés d'aimants permanents, spécialement conçus pour alimenter en continu des vibrateurs à haute fréquence pour béton |

### CARACTÉRISTIQUES

| | |
|---|---|
| CYCLE DE FONCTIONNEMENT | Continu S1 |
| CLASSE D'ISOLATION | F (T° Max = 155 °C) |
| PROTECTION | Protection de surcharge |
| TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT | De -20 °C à +40 °C |
| BOÎTIER DE CONNEXION | Polyamide (nylon + 30 % de fibre de verre), équipé d'un interrupteur et de prises (42 V triphasé, protection IP44) |
| CÂBLE D'ALIMENTATION | Câble électrique en néoprène HO7RN-F avec prise |
| FINITIONS | Thermolaquage (corps orange RAL 2009 ; couvercles de ventilateur, roues et cadre noir RAL 9007) |
| CERTIFICATIONS | CE Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/35/UE<br>Conformité vérifiée selon les normes : EN ISO 12100-1, EN 12100-2, CEI EN 60745-1, CEI EN 60745-2-12 |
| CONCEPTION | Corps lisse et robuste en aluminium moulé<br>Ventilation forcée |



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# VIBRATEURS INTERNES AVEC CONVERTISSEUR INTÉGRÉ

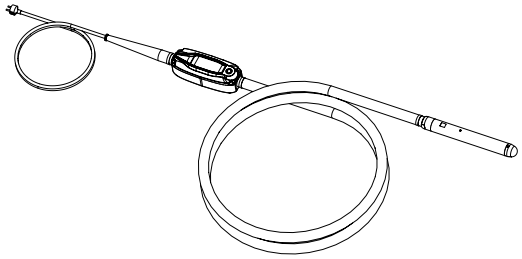
Sur les chantiers, lors de la consolidation du béton, un outil léger, flexible et facile à utiliser est souvent nécessaire, lequel **peut être branché directement aux lignes électriques monophasées ordinaires** (230 ou 110 Volt, 50/60 Hz) .

C'est pour répondre à ce besoin que la gamme **EWO** a été développée : **des vibrateurs internes à haute fréquence, équipés d'un convertisseur de fréquence électronique intégré**, en mesure de transformer la tension d'entrée monophasée (230 V ou 110 V, 50/60 Hz) en tension triphasée (230 V, 200 Hz), nécessaire pour obtenir 12 000 vpm.
Comparés aux aiguilles vibrantes communes, alimentées par des convertisseurs électromécaniques, les vibrateurs EWO présentent plusieurs avantages :

- Ils sont **légers et flexibles**.
- 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, les températures excessives, les surtensions et les surintensités au-dessus ou en dessous des valeurs nominales.

## Avantages

» Fiables
» Sûrs et faciles à manipuler
» Pas de surchauffe
» Entretien facile



**SOLUTION COMPACTE**

# EWO

## Vibrateurs internes avec convertisseur intégré

EWO 38C

| Modèle | CF | Courant nominal* | Puissance nominale (230 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 |
| 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 1 m de distance
**** Emballage inclus.

| Modèle | Tension d'entrée | Fréquence d'entrée | Ampérage d'entrée |
|---|---|---|---|
| Convertisseur 230 | 230 V ± 10 % monophasé | 50/60 Hz | 5,5 A |

### EWO - VIBRATEURS INTERNES AVEC CONVERTISSEUR INTÉGRÉ

| | |
|---|---|
| APPLICATION | Compactage du béton |
| DESCRIPTION | Équipés de variateurs de fréquence électroniques compacts intégrés dans le câble d'alimentation, caractérisés par des forces centrifuges élevées, des vitesses constantes et une grande résistance à l'usure |

### CARACTÉRISTIQUES

| | |
|---|---|
| CYCLE DE FONCTIONNEMENT | Continu S1 |
| ENTRÉE | 230 V ± 10 % 50/60 Hz - Monophasé |
| FRÉQUENCE NOMINALE | 12,000 vpm |
| CLASSE D'ISOLATION DU MOTEUR | F (T° max. = 155 °C) |
| CLASSE DE PROTECTION | Protection de la tête IP68<br>Protection du convertisseur IPX8<br>Le variateur est protégé contre les surintensités, les surtensions, les surchauffes et les courts-circuits.<br>Un voyant LED indique la présence d'un défaut |
| TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT | De -5 °C à +55 °C |
| TÊTE | Équipée de 4 roulements à billes graissés à vie<br>Traitement de durcissement (EWO 38C), chromage (EWO 50C, EWO 59C, EWO 65C) |
| INTERRUPTEUR INTÉGRÉ | Livré complet avec joint renforcé |
| TUYAU DE PROTECTION | Tuyau en caoutchouc SBR de 5 m avec renfort textile |
| CÂBLE D'ALIMENTATION | Câble électrique en néoprène de 10 m HO7RN-F avec prise CEE 7/4 (SCHUKO) 220 V 2P + 1G 16A |
| CONVERTISSEUR | Boîtier robuste en aluminium moulé<br>Ergonomique et léger (3 kg) |
| ONDULEUR | Tropicalisé et protégé contre les vibrations, l'humidité et les chocs avec une résine spéciale |
| FINITIONS | Peinture orange RAL 2009 et chromage |
| CERTIFICATIONS | CE Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE<br>Conformité vérifiée selon les normes : CEI 60745-1, CEI 60745-2-12 |
| OPTIONS | Capuchon en caoutchouc<br>Longueur de tuyau jusqu'à 10 m |



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# VIBRATEURS INTERNES AVEC POIGNÉE PISTOLET

Pour **les couches minces de béton**, telles que les sols ou les dalles, un vibrateur court, léger et maniable est nécessaire.
Pour tous ces cas, la solution idéale est d'utiliser un **vibrateur interne à poignée pistolet.**

Grâce à un interrupteur situé sur le pistolet, l'opérateur peut activer et désactiver le vibrateur 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 avec poignée pistolet

| Modèle | CF | 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 |
| 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.

** Equipé de roulements à rouleaux

### VHPG - VIBRATEURS INTERNES 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 | 42 V - Triphasé - 200 Hz |
| 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<br>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 HO7RN-F avec connecteur à 3 broches (42 V - triphasé, IP44) |
| FINITIONS | TÊTE VIBRANTE : peinture chromée |
| CERTIFICATIONS | CE Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/35/UE<br>Conformité vérifiée selon les normes : CEI 60745-1, CEI 60745-2-12, CEI 60034-1 |
| OPTIONS | Capuchon en caoutchouc |

Capuchon en caoutchouc



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# 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 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 vibrateur 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 internes

| Modèle | CF | Vibration | Pression de travail | Consommation d'air | SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Diamètre de la tête | Longueur de la tête | Poids total |
| | N | vpm | bar | l/min | 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 - VIBRATEURS PNEUMATIQUES INTERNES

| | |
|---|---|
| APPLICATION | Compactage du béton |
| DESCRIPTION | Vibrateurs pneumatiques internes à haute fréquence pour la consolidation du béton |

### CARACTÉRISTIQUES

| | |
|---|---|
| CYCLE DE FONCTIONNEMENT | Continu |
| PRESSION DE TRAVAIL | 6,5 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 | Chrome |
| TUYAU DE FONCTIONNEMENT | Tuyau en caoutchouc SBR de 2 m avec renfort textile interne |
| CERTIFICATIONS | CE Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/34/UE |
| OPTIONS | Différentes longueurs de tuyau (jusqu'à 6 m)<br>Raccords rapides avec filtre inclus |



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# VIBRATEURS ÉLECTRIQUES EXTERNES

Les vibrateurs 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 transmise au béton **indirectement** à travers le coffrage ou le moule.

Tout comme les vibrateurs internes, les vibrateurs 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.

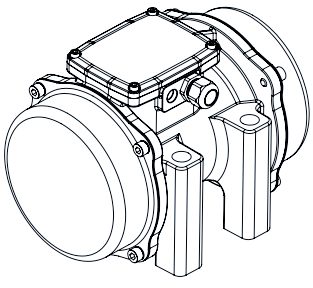
Les vibrateurs électriques externes OLI se caractérisent par une **grande efficacité de fonctionnement** et **par leur facilité d'installation**. Des dispositifs de fixation spécifiquement conçus (étaux à raccord rapide) permettent de réduire le temps nécessaire pour les installer et les repositionner.

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

» Certification ATEX
» Faible niveau sonore
» Faciles à installer



**FRÉQUENCE RÉGLABLE**

# MVE SUR PIED

## Vibrateurs externes à haute fréquence

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

| | | | | | SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Wm | Modèle | Poids | Force centrifuge | tr/min | Puissance d'entrée | Fréquence | Courant nominal A max. | | COS Φ | Presse-étoupe |
| kgcm | | kg | kg | | kW | Hz | 42V | 220-240 V/400-460 V | | Métrique |
| 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.

| | | | SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES (mm) | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Modèle | Dessin | Taille | C | M | A | B | Ø 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

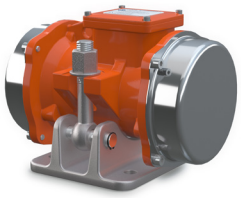
| | |
|---|---|
| CYCLE DE FONCTIONNEMENT | Continu S1 |
| MULTI-TENSION | Triphasé 42 V - Triphasé 230/400 V (* tolérance de tension ± 10 %) |
| FRÉQUENCE VARIABLE | 0-100 Hz - 0-150 Hz - 0-200 Hz |
| TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT | -10 °C / +40 °C |
| NIVEAU SONORE MAXIMUM | 85 dB (A) à 1 mètre de distance |
| MATÉRIAU | Aluminium ou fonte |
| FINITIONS | Peinture : orange RAL 2009 |
| CERTIFICATIONS | II3D Ex tc IIIC Tx IP66<br>Équipement et système de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (Zone 22) - Directive 2014/34/UE<br>Conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité<br>EN 60079-0, EN 60079-31 |
| | Déclaration de conformité « type B » selon : 2014/35/UE - 2023/1230 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 |



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# MVE SUR BERCEAU

## Vibrateurs externes à haute fréquence



E MVE taille 39

F MVE taille 50

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

| Wm | Modèle | Poids | Fixation | Force centrifuge | tr/min | SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | Puissance d'entrée | Fréquence | Courant nominal A max. | | COS Φ | Presse-étoupe |
| kgcm | | kg | Modèle | kg | | kW | Hz | 42V | 230/400 V | | Métrique |
| 6,82 | MVE 1530/6N-HC-39A0 | 18 | CRS059 | 1 384 | 0-6 000 | 1,0 | 0-200 | 15 | 2,80/1,62 | 0,89 | M25 |
| 7,32 | MVE 1300/6N-HC-50A0 | 28 | CRS080 | 1 474 | 0-6 000 | 1,3 | 0-100 | 23 | 4,22/2,44 | 0,77 | M25 |
| 9,48 | MVE 2000/6N-HC-50A0 | 28 | CRS080 | 1 907 | 0-6 000 | 1,3 | 0-100 | 23 | 4,22/2,44 | 0,77 | M25 |
| 9,48 | MVE 2000/6N-HC-50A0 | 28 | CRS080 | 1 907 | 0-6 000 | 1,6 | 0-200 | 24 | 4,38/2,53 | 0,91 | M25 |
| 4,70 | MVE 2000/9N-HC-50A0 | 28 | CRS080 | 2 156 | 0-9 000 | 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 | 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 |

### VIBRATEURS ÉLECTRIQUES MONTÉS SUR BERCEAU

| | |
|---|---|
| APPLICATION | Coffrages en béton |
| DESCRIPTION | Vibrateur électrique à haute fréquence, monté sur berceau, application externe |

### CARACTÉRISTIQUES

| | |
|---|---|
| CYCLE DE FONCTIONNEMENT | Continu S1 |
| MULTI-TENSION | Triphasé 42 V - Triphasé 230/400 V (tolérance de tension ± 10 %) |
| FRÉQUENCE VARIABLE | 0-100 Hz - 0-150 Hz - 0-200 Hz |
| TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT | -10 °C / +40 °C |
| NIVEAU SONORE MAXIMUM | 85 dB (A) à 1 mètre de distance |
| MATÉRIAU | Fonte |
| FINITIONS | Peinture : orange RAL 2009 |
| CERTIFICATIONS | II3D Ex tc IIIC Tx IP66<br>Équipement et système de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (Zone 22) - Directive 2014/34/UE<br>Conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité<br>EN 60079-0, EN 60079-31<br>Déclaration de conformité « type B » selon : 2014/35/UE - 2023/1230 CE - EN 60034-1<br>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) |



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

Dessins techniques à la dernière page

# 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 tr/min). Cela génère une vibration circulaire qui se propage dans toutes les directions.

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

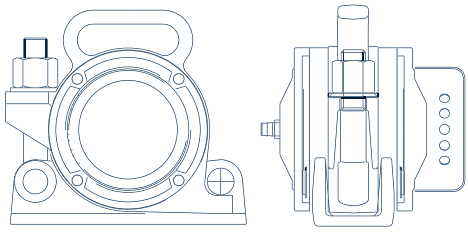
Ils sont notamment utilisés dans la construction de voussoirs en béton, pour tunnels, viaducs et ponts.

Les vibrateurs pneumatiques OLI sont dotés d'un **corps solide et durable** en fonte ductile.
Ils se caractérisent par une **haute fiabilité et une grande efficacité** ainsi que par leur **taille compacte**.

Tout comme les vibrateurs électriques, ils peuvent être boulonnés ou fixés par des étaux à raccord rapide à des coffrages ou des moules afin de faciliter les mouvements.

## Avantages

- Faciles à manipuler
- Aucun composant électrique
- Sans entretien



**EFFICACE ET FIABLE**

# HFP

## Vibrateurs pneumatiques externes

G

H

I

J

| MODÈLE | Dessin | Pression de travail | Fixation | Vibration | Force centr. | Consom-mation d'air | Niveau sonore | SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES (mm) | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | A | B | C | D | E | F | G | H | I | Poids |
| | | bar | Modèle | vpm | kg | l/min | dB (A) | | | | | | | | | | kg |
| HFP 600P | G | 6,5 | Plaque | 17 000 | 720 | 1 000 | 100 | 111 | 220 | 180 | 22 | 134 | 20 | - | 60 | 15 | 6,3 |
| HFP 1000P | | 6,5 | Plaque | 16 500 | 1 122 | 1 100 | 100 | 111 | 220 | 180 | 22 | 134 | 20 | - | 60 | 15 | 7,2 |
| HFP 1400P | | 6,5 | Plaque | 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 |

* Modèle silencieux ; mesuré à 1 m de distance

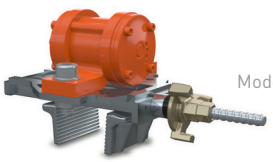
### HFP - VIBRATEURS PNEUMATIQUES EXTERNES

| | |
|---|---|
| APPLICATION | Coffrages de béton sur chantier<br>Moules à béton dans l'industrie de la préfabrication |

### CARACTÉRISTIQUES

| | |
|---|---|
| PRESSION DE TRAVAIL | 6,5 bars |
| QUALITÉ DE L'AIR EN ALIMENTATION | Classe 5.4.4 |
| TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT | -10 °C / +60 °C |
| NIVEAU SONORE MAXIMUM | 103 dB (A)<br>Version silencieuse HFC 4001C : 90 dB (A) à 1 mètre de distance |
| TECHNOLOGIE | Rotor excentrique |
| MATÉRIAUX | Acier et fonte |
| FINITIONS | Peinture : orange RAL 2009 |
| CERTIFICATIONS | I M2 Ex h I 150 °C Mb<br>II 2G Ex h IIC T6 GB, 2D Ex h IIIC T80 °C Db<br>Acte juridique de l'UE et modifications ultérieures : 2023/1230 CE - 2014/34/UE |
| ACCESSOIRES | Systèmes de fixation :<br>CLW (étau pour coffrages en bois) ;<br>CLS (étau pour coffrages en acier) ;<br>CRS (berceau pour moules à béton en acier). |

Modèle HFP G sur CLW



Modèle HFP I sur CRS

Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

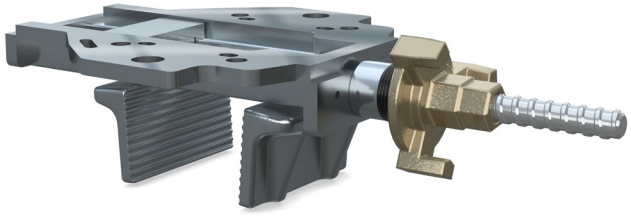
# SYSTÈMES DE FIXATION POUR VIBRATEURS EXTERNES

## CLW
### ÉTAU POUR COFFRAGES EN BOIS

| | |
|---|---|
| APPLICATION | Montage rapide des vibrateurs sur coffrages en bois |
| CEINTURE DE SÉCURITÉ | Inclus |
| FINITIONS | Galvanisée |
| VIBRATEURS COMPATIBLES | Électriques : jusqu'à la taille 30<br>Pneumatiques : type plaque |

### ADAPTÉ POUR (le plus courant)

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



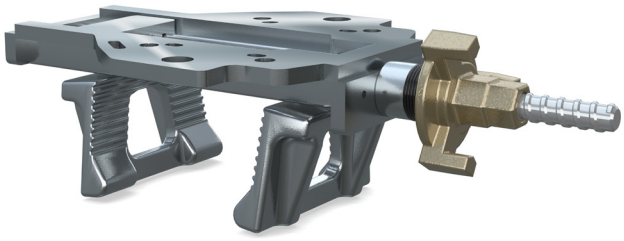
| Modèle | SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Longueur | Largeur | Hauteur | Poids | Empreinte multiple (mm) | | | |
| | mm | mm | mm | kg | Électriques | | | Pneumatique |
| CLW 002 | 389 | 291 | 122 | 7,4 | 65x106 | 135x115 | 90x125 | 180 |

## CLS
### ÉTAU POUR COFFRAGES EN ACIER

| | |
|---|---|
| APPLICATION | Montage rapide des vibrateurs sur coffrages en acier |
| CÂBLE DE SÉCURITÉ | Inclus |
| FINITIONS | Galvanisée |
| VIBRATEURS COMPATIBLES | Électriques : jusqu'à la taille 30<br>Pneumatiques : type plaque |

### ADAPTÉ POUR (le plus courant)

| | |
|---|---|
| DOKA | Framax XLife,<br>Alu Framax XLife |
| PERI | Trio |
| MEVA | StarTec, Mammut |
| NOE | NOEtop |



| Modèle | SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Longueur | Largeur | Hauteur | Poids | Empreinte multiple (mm) | | | |
| | mm | mm | mm | kg | Électriques | | | Pneumatique |
| CLS 002 | 389 | 291 | 122 | 8,2 | 68x106 | 135x115 | 90x125 | 180 |

## CRS
### BERCEAU POUR MOULES À BÉTON EN ACIER

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

### ADAPTÉ POUR

COFFRAGES EN ACIER POUR BÉTON
Tous les systèmes de fixation OLI sont conçus pour être utilisés avec des vibrateurs électriques et pneumatiques

CRS 055 - CRS 080

CRS 059

| Modèle | SPÉCIFICATIONS DIMENSIONNELLES | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 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 | 5,8 | 80 |



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# PANNEAU À PRISES MULTIPLES MSP-4

## Pour la connexion simultanée des vibrateurs de coffrage

### MSP-4 - BRANCHÉ AU CONVERTISSEUR OLI CMT35

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

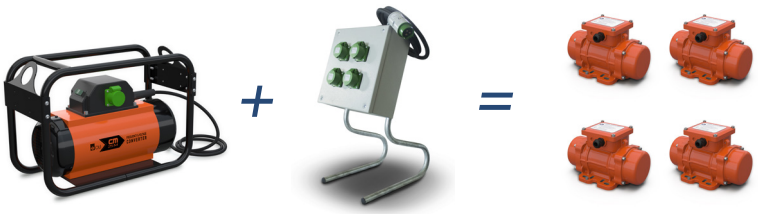
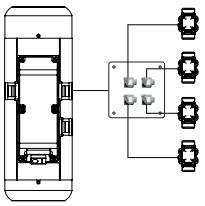


SCHÉMA DE MONTAGE



### MSP-4 - BRANCHÉ AU CONVERTISSEUR OLI CMT55

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

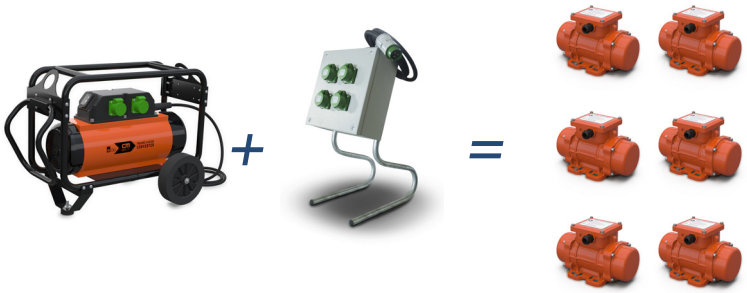
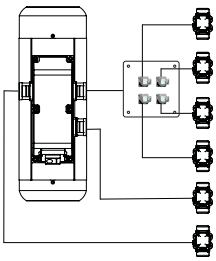


SCHÉMA DE MONTAGE



### MSP-4 - BRANCHÉ AU CONVERTISSEUR OLI CMT85

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

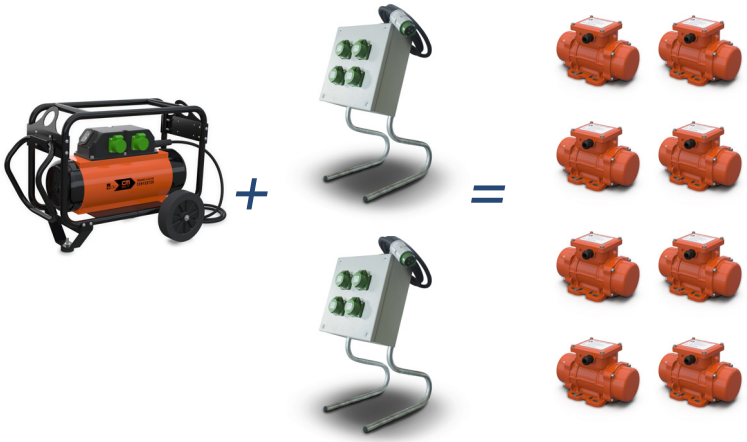
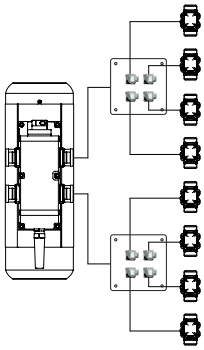


SCHÉMA DE MONTAGE



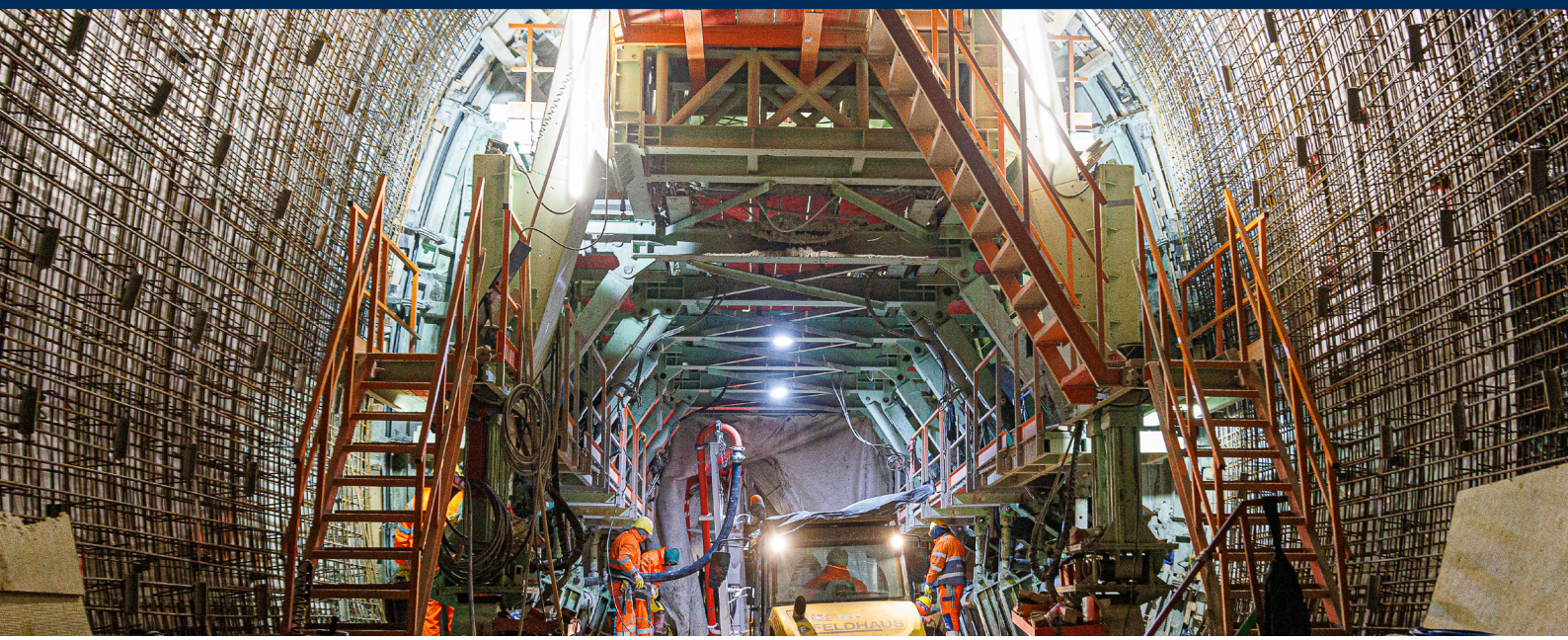
**IMPORTANT**

Ne connectez jamais plus de vibrateurs que ce qui est suggéré dans les schémas de montage, même s'il y a des prises de sortie inutilisées.

**BOÎTIER DE COMMUTATION KRV00095**

Pour un meilleur fonctionnement du vibrateur, il est conseillé d'utiliser le panneau de commande spécial (pour utiliser le boîtier de commande), disponible à l'achat séparément.

Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.



# SYSTÈMES DE VIBRATIONS EXTERNES

Dans le secteur de la construction, une vibration efficace est essentielle pour garantir un béton compact, sans air, avec des performances mécaniques élevées. OLI offre une **gamme complète de systèmes de vibrations externes à haute fréquence**, conçus pour optimiser le processus de consolidation et améliorer la qualité des structures en béton.

Choisir OLI pour la construction d'installations de consolidation du béton, c'est **pouvoir compter sur une équipe technique dédiée, dotée d'une vaste et longue expertise dans le domaine**.

Dès les premières étapes de conception, OLI assiste les clients en fournissant des **conseils** sur le positionnement et la fixation corrects des vibrateurs, garantissant des résultats optimaux en termes de durabilité et d'esthétique du produit fini.

OLI est également en mesure de fournir des **systèmes sur mesure**, à la fois **électriques** et **pneumatiques**, garantissant une efficacité opérationnelle maximale.

## 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**

# SYSTÈMES DE COMMANDE AVEC ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

## Vibration haute fréquence avec alimentation électrique

MOBILE

COMMANDE À DISTANCE

FIXE

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

### OLI OFFRE UNE GAMME DE SYSTÈMES DE VIBRATION ÉLECTRIQUES, NOTAMMENT :

- **Panneaux de commande mobiles** avec diverses tensions et fréquences de sortie, de 2 à 10 sorties ;
- **Panneaux de commande mobiles** avec des boîtiers de distribution pour une meilleure gestion des câbles ;
- Panneaux fixes avec **télécommande, API et logiciel dédié** conçus pour l'application spécifique.

De plus, OLI conçoit et fournit **des solutions entièrement automatisées** pour les usines de préfabrication, conformes à la législation Industrie 4.0, garantissant **une plus grande efficacité et une meilleure intégration** dans les processus de production modernes.

Les vibrateurs électriques haute fréquence d'OLI fournissent une **action intense et uniforme**, ce qui les rend parfaits pour une application sur des coffrages et des structures préfabriquées. Grâce à leur efficacité énergétique et à leur fiabilité, ces systèmes assurent une consolidation optimale du béton, réduisant le risque de défauts et **améliorant la durabilité des constructions.**

### ÉTAPES DE RÉALISATION DE L'INSTALLATION :

1. Analyse des demandes des clients
2. Dimensionnement
3. Développement du projet
   - Fourniture de systèmes électriques
   - Fourniture de systèmes pneumatiques
4. Installation

# Gamme de panneaux de commande mobiles

| MODÈLE | Puissance | Prises | ENTRÉE | | | | | SORTIE | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Tension et fréquence | Courant | Puissance | Fiche d'alimentation | Longueur du câble d'alimentation | Tension et fréquence * | | Courant | Puissance | Prises |
| | kW | Qté | V/F | A | kW | Type CEE | m | V/F | | A | kW | Type CEE |
| EC42/4M | 7,5/11 | 4 | 380/480 V 50/60 Hz TRIPHASÉ | 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 triphasé | 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 | |

* Également disponible à 230 V
Rallonges sur mesure disponibles

# Tableau de sélection

Nombre maximal de vibrateurs pouvant être connectés simultanément

| MODÈLE | Taille | Puissance | Prises | SORTIE | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Vibrateurs avec Puissance de 0 à 1 kW | Vibrateurs avec Puissance de <1-1,6 kW | Tension et fréquence * | |
| | mm | kW | Qté | Qté | | V/F | |
| EC42/4M | 600 x 1 000 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 1 000 x 500 | 7,5 | 4 | 4 | 2 | 400 V triphasé | 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 | | |



Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# SYSTÈMES DE VIBRATIONS AVEC ALIMENTATION PNEUMATIQUE

Électrovanne

Ligne de distribution principale avec robinets à bille et raccords

**Les vibrateurs pneumatiques** sont la solution idéale pour les environnements industriels et les chantiers où l'air comprimé est la source d'énergie préférée ou requise. Ces dispositifs, exempts de composants électriques, **garantissent la sécurité dans des conditions difficiles** tout en délivrant des vibrations **constantes** et **efficaces** pour un compactage parfait du béton.

OLI est également 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 vibrateurs pneumatiques.

## VOICI QUELQUES EXEMPLES DE SOLUTIONS PROPOSÉES PAR OLI :

**Lignes de distribution principales**
Tuyaux flexibles pour connecter les vibrateurs.

**Robinets à bille et raccords**
Panneaux de commande électropneumatiques entièrement automatisés avec électrovannes et API, dotés d'un logiciel de contrôle dédié spécialement conçu pour l'application.

**Panneaux de commande et activation à distance**
Pour assurer une intégration transparente et un contrôle précis du processus de vibration, OLI conçoit et fournit des panneaux de commande personnalisés, adaptés aux besoins du client.
Ces systèmes permettent une gestion centralisée des vibrateurs, améliorant l'efficacité et la fiabilité de la consolidation du béton.

De plus, le système de vibration peut être activé par télécommande, ce qui offre plus de commodité et de sécurité dans les opérations de construction et de production.

# CONSEIL TECHNIQUE POUR LA CONCEPTION D'INSTALLATIONS

En plus de fournir des produits de haute qualité, OLI offre un **service de conseil hautement spécialisé** pour la conception de systèmes de vibration. Nos experts aident les clients à choisir les solutions les mieux adaptées **à leurs besoins spécifiques**, garantissant une intégration transparente de la technologie de vibration dans les processus de production.

Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

# INNOVATION ET RECHERCHE

## BRAS AUTOMATIQUE BREVETÉ D'OLI POUR LES SYSTÈMES DE CARROUSEL

OLI investit continuellement dans la R&D pour fournir des solutions de pointe en matière de vibration industrielle.

Parmi ses innovations les plus significatives, OLI détient le brevet **du connecteur du bras automatique** conçu pour les **systèmes à carrousel**, une technologie qui optimise l'application des vibrations au sein des processus de production, en **augmentant la sécurité de l'opérateur et en réduisant les temps de traitement**.

Avec OLI, l'**innovation rencontre la fiabilité**, offrant des systèmes de vibration performants et efficaces qui peuvent être adaptés à toutes les exigences de consolidation du béton.

Ces informations sont fournies sans garantie, représentation, incitation ou licence d'aucune sorte. Elles sont exactes au mieux des connaissances d'OLI ou sont obtenues à partir de sources considérées comme exactes. OLI n'assume donc aucune responsabilité légale.

Remarque :

Remarque :

# Conseils et recommandations pour l'utilisation

## CONSEILS POUR CHOISIR LE VIBRATEUR INTERNE

**Sélection du diamètre de l'aiguille**
Facteurs à prendre en considération :

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

Le diamètre à utiliser doit permettre la manœuvre du vibrateur à l'intérieur de l'armature, sans qu'il se coince dans le maillage.

**Définition de la longueur du tube de commande**
Il doit être plus long que la profondeur du produit fabriqué afin de permettre la vibration des couches plus profondes.

## CONSEILS POUR CHOISIR LE VIBRATEUR EXTERNE

**Pneumatique ou électrique ?**
Le choix dépend du type d'énergie disponible (électricité ou air comprimé).

**Quel type de fixation ?**
Cela dépend du matériau de construction et de la forme des profilés sur lesquels les vibrateurs doivent être fixés.

**Définition du positionnement**
Cela dépend de la taille et de la forme du coffrage ou du moule.*

**Définition du cycle de fonctionnement**
Le nombre de vibrateurs à faire fonctionner simultanément dépend de la taille du coffrage ou du moule et du débit de coulée de la centrale.
Il est important de ne faire fonctionner les vibrateurs que lorsque le béton est à l'intérieur du coffrage ou du moule afin d'éviter toute résonance ou vibration incontrôlée.*

**Définition de l'alimentation électrique**
Les vibrateurs électriques à fréquence standard (3 000 tr/min) peuvent être connectés en ligne directe. Les vibrateurs électriques à haute fréquence (6 000 tr/min) doivent obligatoirement être connectés aux panneaux de commande en fonction de la tension d'entrée et de la fréquence des vibrateurs choisis.
Les vibrateurs pneumatiques pour la consolidation du béton doivent être connectés à l'alimentation en air comme indiqué dans le catalogue.

* Pour un positionnement correct et un cycle de fonctionnement adapté, veuillez contacter le support technique d'OLI.

## PRINCIPALES RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

**Vibration répétée**
Cela signifie faire vibrer à nouveau le béton déjà compacté. Cette technique est utilisée pour mélanger des couches successives de béton afin d'améliorer la qualité de la finition de surface des colonnes et des murs et d'augmenter leur solidité et leur résistance à l'usure.

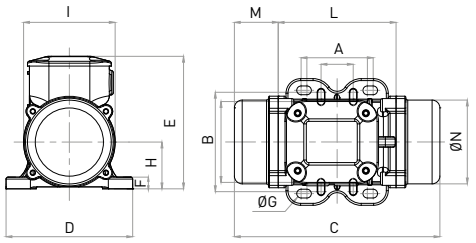
**Vibration à l'intérieur du coffrage**
Assurez-vous que la tête vibrante ne touche pas les parois intérieures car, en plus de les endommager, elle pourrait générer des dépressions dans le produit fabriqué, détériorant ainsi la qualité des surfaces.
Des vibrateurs à embouts en caoutchouc peuvent être utilisés pour réduire ce problème.

**Vibration insuffisante**
C'est le problème le plus courant. Des vibrations insuffisantes peuvent altérer les propriétés structurelles, entraînant des problèmes tels qu'une résistance plus faible, une abrasion plus élevée, une perméabilité plus importante et, par conséquent, une durée de vie plus courte et une mauvaise qualité de surface.

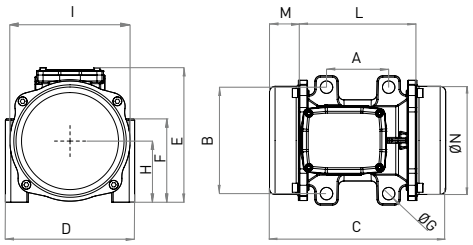
**Vibration excessive**
L'utilisation d'équipements surdimensionnés provoque la séparation des agrégats, en plus des dommages causés au coffrage et aux moules.

# Dessins techniques

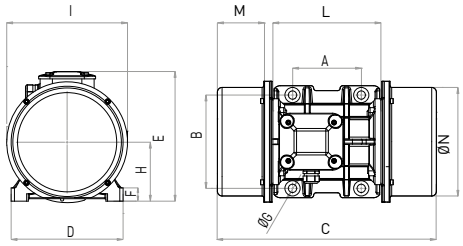
**A**



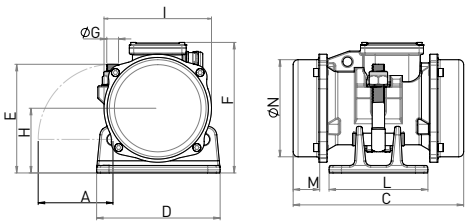

**B**



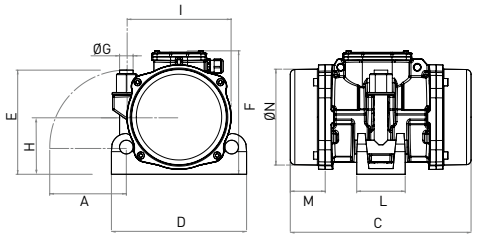

**C**



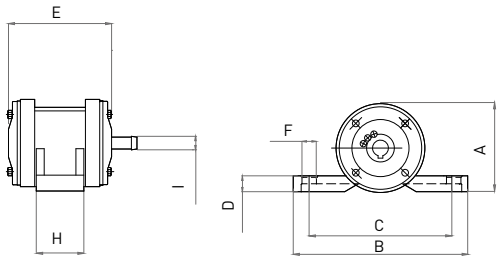

**E**



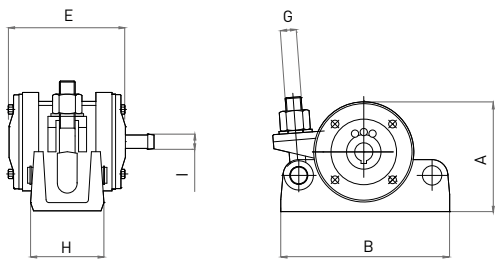

**F**



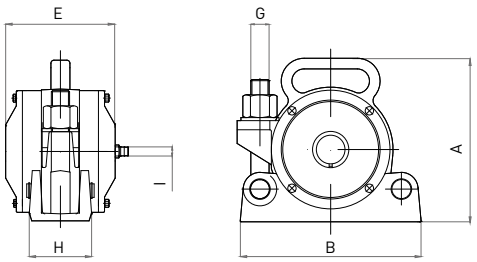

**G**



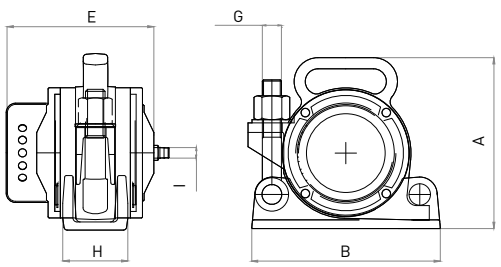

**H**




**I**




**J**



# 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 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 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

CCCFR 05/2026