



VIBRAZIONE DEL CALCESTRUZZO

VIBRATORI PER LA COMPATTAZIONE DEL CALCESTRUZZO







Intro

Profilo aziendale	4
La vibrazione del calcestruzzo	5

Vibratori interni

VH - Vibratori elettrici	6
CM - Convertitori di tensione e frequenza	8
EWO - Vibratori elettrici con convertitore integrato	10
VHPG - Vibratori elettrici con impugnatura a pistola	12
VHA - Vibratore pneumatico	14

Vibratori esterni

Vibratori elettrici	16
MVE Fissaggio a piede	17
MVE Fissaggio a piede + convertitore integrato	18
MVE Fissaggio a culla	19
Vibratori pneumatici	20
Sistemi di fissaggio	22
Pannello a prese multiple	23

Progettazione di impianti

Consulenza degli esperti OLI	24
Sistema elettrico	25
Sistema pneumatico	25

Extra

Consigli e raccomandazioni per l'uso	pagina extra
Disegni tecnici	pagina extra



Leader mondiale nella tecnologia della vibrazione

OLI è l'azienda leader tra i produttori di motovibratori elettrici e vibratori pneumatici.

Un elevato livello di servizio al cliente è garantito attraverso le 20 consociate OLI Trading, con 70+ magazzini locali e 4 stabilimenti di produzione in tutto il mondo.

LE 3 DIVISIONI OLI

FORNISCONO AI CLIENTI SOLUZIONI OTTIMALI PER TUTTE LE ESIGENZE

MOTOVIBRATORI INDUSTRIALI



Vibratori elettrici e supporti oscillanti per apparecchiature vibranti.

AGEVOLATORI DI DISCESA



Vibratori elettrici e pneumatici per risolvere qualsiasi problema di scorrevolezza.

CONSOLIDAMENTO DEL CALCESTRUZZO



Vibratori ad alta frequenza, convertitori e accessori per la compattazione del calcestruzzo.

Specializzata originariamente nella produzione di vibratori ad immersione per il consolidamento del calcestruzzo, OLI oggi è **leader mondiale nella tecnologia della vibrazione**, con una gamma completa di vibratori elettrici e pneumatici, interni ed esterni.

Grazie a prodotti competitivi e di alta qualità adatti ad una vasta gamma di applicazioni, OLI offre **ottime prestazioni ed affidabilità** in un mercato in continua evoluzione. OLI sostiene fortemente l'innovazione per essere sempre un passo avanti ai concorrenti.

Uno dei punti di forza che consolida la posizione di leadership di OLI nel settore della vibrazione industriale è la rapidità nella consegna: **prodotti sempre pronti a magazzino, ovunque nel mondo.**

L'eccellente servizio ai clienti è di fondamentale importanza: l'azienda infatti garantisce la **rapida elaborazione degli ordini** ed i clienti possono usufruire della medesima qualità di prodotti e servizi in tutto il mondo.

Con la sua approfondita e qualificata conoscenza del settore della vibrazione, OLI è il partner ideale per **trovare le soluzioni più adatte alle esigenze di ogni singolo cliente**, il quale può contare su un team di ingegneri specializzati nella progettazione di soluzioni efficienti, affidabili e sicure, sostenute da una **gestione della qualità certificata a livello globale.**

Oggi forniamo ai nostri clienti prodotti di ultima generazione e la progettazione di quelli futuri è già in corso.



La vibrazione del calcestruzzo

Il calcestruzzo fresco, appena miscelato, non si compatta autonomamente poichè la scarsa fluidità non è in grado di superare gli attriti interni. E' solo grazie alla vibrazione che si riescono a vincere queste forze.

VANTAGGI DELLA VIBRAZIONE:

- **Risalita in superficie dell'aria** intrappolata nel calcestruzzo.
- **Omogenea distribuzione degli aggregati**, con conseguente riduzione delle intercapedini, che conferisce una elevata densità ed una perfetta omogeneità.
- **Aderenza del calcestruzzo alle barre delle armature di rinforzo** o ad eventuali inserti strutturali interni oltre che agli ancoraggi di base.

BENEFICI:

- Elevata **resistenza meccanica**.
- Bassa porosità e quindi **bassa permeabilità** all'acqua ed alle sostanze aggressive in essa contenute.
- **Assenza di screpolature** all'interno del calcestruzzo in prossimità delle barre delle armature di rinforzo.
- **Riempimento completo** delle casseforme.
- **Aumento della vita** del calcestruzzo.
- Elevata **resa estetica**.

TIPI DI VIBRAZIONE	➡	ATTREZZATURE UTILIZZATE
Diretta La vibrazione viene trasmessa direttamente all'interno del calcestruzzo	➡	VIBRATORI INTERNI
Indiretta La vibrazione viene trasmessa indirettamente al calcestruzzo attraverso la cassaforma	➡	VIBRATORI ESTERNI

NESSUNA POROSITÀ

TEMPI DI LAVORO RIDOTTI

MASSIMA DENSITÀ

**MASSIMA RESISTENZA DEL CALCESTRUZZO
CON VIBRATORI OLI**



VIBRATORI ELETTRICI INTERNI

Nella realizzazione di pavimenti industriali, pareti, colonne, lastre, ecc, **sono necessari sistemi vibranti flessibili e facili da usare**.

In tali casi sono generalmente utilizzati vibratori ad immersione ad alta frequenza, noti come "poker" o "aghi vibranti", che entrano in **contatto diretto con il calcestruzzo**; per questo motivo, si parla di vibrazione interna diretta.

FUNZIONAMENTO DEI VIBRATORI OLI SERIE VH

All'interno di un corpo cilindrico, chiamato testa vibrante o comunemente bottiglia, è alloggiata una massa eccentrica fissata ad un albero messo in rotazione da un motore elettrico alimentato da un motore asincrono trifase AC.

Durante la rotazione, l'eccentricità della massa genera movimenti di rotazione alla testa vibrante.

La **robustezza** e la **costante velocità di rotazione** sono fattori essenziali per la compattazione del calcestruzzo: infatti una eventuale diminuzione della forza centrifuga penalizzerebbe considerevolmente la qualità del manufatto.

I vibratori della serie VH sono un prodotti robusti e affidabili, adatti a compattare efficacemente il calcestruzzo e sono studiati per impieghi continuativi.

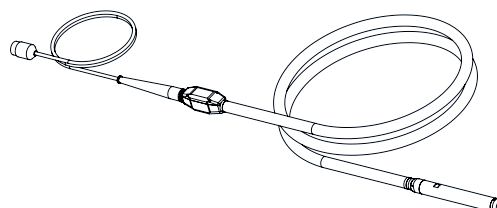
Importante:

I vibratori VH devono essere gestiti da convertitori elettrici o elettronici che convertono la frequenza di rete da 50/60 Hz in 200 Hz. Questo si rende necessario affinché la testa vibrante raggiunga una velocità di vibrazione di 1200 rpm, ideale per un corretto compattamento.



Vantaggi

- » Nessun surriscaldamento
- » Facile manutenzione
- » Massima durata del puntale
- » Perfetta tenuta all'acqua



**MASSIMA DURATA
PRESTAZIONI ELEVATE**



VH

Vibratori elettrici interni ad alta frequenza



VHN
VHP-R



VHP

Modello	CF	Corrente nominale *	Potenza nominale [42V]	Diametro di azione *	Ampiezza	Livello di rumore	Energia di compattazione *	DIMENSIONI DI INGOMBRO			
								Diametro bottiglia	Lunghezza bottiglia	Peso bottiglia	Peso totale
								mm	mm	kg	kg
VHN 38	1.700	8	0,5	45	1,8	70	20	38	404	2,4	10,6
VHN 50	3.080	11	0,6	60	2,0	76	25	50	403	4,4	14,8
VHN 59	4.560	12	0,9	80	2,3	76	35	59	420	6,8	17,4
VHP 50	3.760	15	0,9	70	2,1	76	40	50	468	5,4	16,4
VHP 59	5.640	17	1,1	90	2,4	79	45	59	498	8,2	19,6
VHP 65	7.330	24	1,3	110	2,6	79	50	65	484	9,4	22,4
VHP-R 59 **	4.800	12	1,0	90	2,3	78	45	59	430	6,0	16,5
VHP-R 65 **	6.500	14	1,1	100	2,4	78	50	65	440	8,0	19,5

* Le misure variano a seconda della qualità e dello spessore del calcestruzzo

** Dotato di cuscinetti a rullo

VH - VIBRATORI ELETTRICI INTERNI AD ALTA FREQUENZA

APPLICAZIONE	Compattazione del calcestruzzo
DESCRIZIONE	I vibratori elettrici interni ad alta frequenza per il consolidamento del calcestruzzo sono caratterizzati da elevate prestazioni, velocità costante e notevole resistenza all'abrasione

CARATTERISTICHE

SERVIZIO	Continuo S1
INPUT	42V-3ph - 200Hz
FREQUENZA NOMINALE	12.000 vpm
CLASSE DI ISOLAMENTO	F (T° max = 155 °C)
INTERRUTTORI TERMICI	Interno allo statore. Max T °C = 150 °C
TEMPERATURA D'ESERCIZIO	Da -20 °C a +40 °C
BOTTIGLIA	Cuscinetti a sfera: n°2 VHN 50 - VHN 59 - n°4 VHN 38 e gamma completa VHP Cuscinetti a rullo: VHP-R 59 - VHP-R65 Grado di protezione IP68 Trattamento di indurimento per VHN - VHP-R e cromatura per VHP
INTERRUTTORE	Poliammide (nylon + 30% fibra di vetro) con guarnizione, protezione del cavo Protezione IP66 Progettato per un uso continuo e resistente all'usura
TUBO FLESSIBILE DI MANOVRA	Tubo di gomma SBR 5m con rinforzo interno di tessuto
CAVO DI ALIMENTAZIONE	10m di cavo elettrico in neoprene HO7RN-F con 3 pin (42V - 3 fasi, IP44)
FINITURA	BOTTIGLIA: VERNICIATURA GIALLO RAL 1007 (VHN - VHP-R), CROMATO (VHP) SCATOLA INTERRUTTORE: IN COLORE GIALLO RAL 1007
CERTIFICAZIONI	 Direttive comunitarie e successive modifiche: 2006/42/EC - 2006/95/EC Conformità verificata in base ai documenti standard: IEC60745-1, IEC 60745-2-12, IEC 60034-1
OPZIONI	Puntale in gomma



Puntale in gomma



CONVERTITORI DI TENSIONE E DI FREQUENZA

I vibratori ad immersione devono essere alimentati tramite una linea elettrica trifase a basso voltaggio, pertanto è necessario ricorrere ad un convertitore di tensione e frequenza.

I convertitori elettromeccanici rotanti sono costituiti da un motore e da un generatore, accoppiati insieme in un unico alloggiamento. Il motore converte l'energia elettrica in energia meccanica; il generatore converte l'energia meccanica in energia elettrica, generando la tensione e la frequenza richieste (42 Volt - 200 Hz).

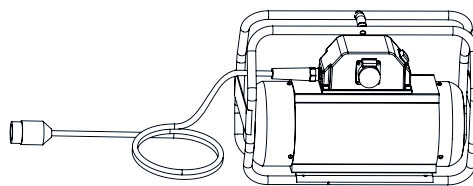
I convertitori della gamma CM sono progettati per alimentare continuamente uno o più vibratori ad immersione ad alta frequenza; sono affidabili, durevoli e non necessitano manutenzione.

Il design minimale ed i materiali impiegati ne **facilitano la pulizia esterna**, mentre lo speciale sistema interno di canalizzazione dell'aria ne **evita il surriscaldamento**. La gamma offre diversi modelli, che sono in grado di **alimentare da 1 a 4 vibratori ad immersione**.



Vantaggi

- » Limitata temperatura d'esercizio
- » Nessuna manutenzione
- » Raffreddamento ottimale
- » Facile pulizia



**LUNGA DURATA
OTTIMO RAFFREDDAMENTO**

**CM**

Convertitori di tensione e di frequenza



CMM 11



CMM 15



CMM 25, CMT 25



CMT 55, CMT 85

Modello	Telaio	Prese	Cavo di alimentazione	Peso	INGRESSO			USCITA		
					Ingresso Voltaggio e frequenza	Corrente	Potenza	Uscita Voltaggio e frequenza	Corrente	Potenza
					V / f	A	kW	V / f	A	kVA
CMM 11	Maniglia	1	3,5	17	230V, 1ph, 50Hz	2,5	0,5	42V ± 10% 3ph 200Hz	11	0,8
CMM 15	Maniglia	1	3,5	25		6	1,1		14	1,0
CMM 25	Telaio	2	3,5	34		10	1,8		25	1,8
CMT 25	Telaio	2	3,5	33		5	2,8		25	1,8
CMT 35	Su ruote	3	5,0	41	400V 3ph 50Hz	6	3,3		36	2,6
CMT 55	Su ruote	3	5,0	50		9	5,0		55	4,0
CMT 85	Su ruote	4	5,0	56		12	6,6		85	6,2

TABELLA DI COMPATIBILITÀ						
Numero massimo di vibratori collegabili simultaneamente						
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 - CONVERTITORI DI TENSIONE E DI FREQUENZA

APPLICAZIONE Compattazione del calcestruzzo

DESCRIZIONE Convertitori di frequenza e tensione a magneti permanenti, progettati per alimentare vibratori elettrici interni ad alta frequenza

CARATTERISTICHE

SERVIZIO Continuo S1

CLASSE DI ISOLAMENTO F (T° Max = 155 °C)

PROTEZIONE Protezione da sovraccarico

TEMPERATURA DI ESERCIZIO Da -20 °C a +40 °C

SCATOLA DI COLLEGAMENTO Poliammide (nylon + 30% fibra di vetro), completo di interruttore e prese (42V trifase, protezione IP44)

CAVO DI ALIMENTAZIONE Cavo elettrico in neoprene H07RN-F con spina

FINITURA Verniciatura a polvere [corpo giallo Ral 1007; copri ventola, ruote e telaio nero Ral 9007]

CERTIFICAZIONI  Direttive comunitarie e successive modifiche: 2006/42/EC - 2006/95/EC
Conformità verificata secondo i documenti standard: EN 12100-1, EN 12100-2, CEI EN 60745-1

ALTRO Corpo liscio e robusto in alluminio pressofuso
Ventilazione forzata

VIBRATORI INTERNI

VIBRATORI ESTERNI

IMPIANTI COMPLETI



VIBRATORI INTERNI CON CONVERTITORE INCORPORATO

Nei cantieri edili, durante l'operazione di consolidamento del calcestruzzo, è talvolta necessario e comunque vantaggioso potere disporre di uno strumento leggero, flessibile e facile da usare che possa essere **collegato direttamente alle comuni linee di alimentazione monofase** (230 o 110 Volt, 50/60 Hz).

Per risolvere questa necessità, è stata sviluppata la gamma **EWO: vibratori ad immersione ad alta frequenza dotati di inverter elettronico integrato** capace di trasformare la tensione di ingresso monofase (230 V o 110V, 50/60 Hz) in tensione trifase (230 V, 200 Hz) necessaria ad ottenere 12.000 VPM.

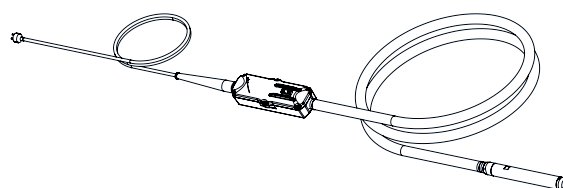
Rispetto agli aghi vibranti alimentati da convertitori elettromeccanici, i prodotti della linea EWO presentano numerosi vantaggi:

- sono **leggeri e flessibili**;
- garantiscono frequenza in uscita costante che consente di mantenere la massima forza centrifuga e quindi un **elevato e costante rendimento**;
- sono dotati di **protezioni** integrate contro cortocircuiti, temperature eccessive, sovracorrenti, tensioni superiori o inferiori ai valori nominali.



Vantaggi

- » Affidabile
- » Sicuro e maneggevole
- » Nessun surriscaldamento
- » Facile manutenzione



SOLUZIONE COMPATTA

**EWO**

Vibratori elettrici interni ad alta frequenza con convertitore incorporato



EWO 50C
EWO 59C
EWO 65C



EWO 38C

Modello	CF	Corrente nominale *	Potenza nominale [230V]	Diametro di azione **	Ampiezza	Livello di rumore ***	Energia di compattazione **	DIMENSIONI DI INGOMBRO			
								Diametro bottiglia	Lunghezza bottiglia	Peso bottiglia	Peso totale ****
								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

* Fare riferimento alla forza centrifuga per la valutazione dell'ampereaggio

** Le misure variano a seconda della qualità e dello spessore del calcestruzzo

*** Misurato ad 1 mt di distanza

**** Imballo incluso

Modello	Tensione in ingresso	Frequenza in ingresso	Corrente in ingresso
Converter 230	230V ±10% 1ph	50/60Hz	5,5 A

EWO - VIBRATORI ELETTRICI INTERNI AD ALTA FREQUENZA CON CONVERTITORE INCORPORATO

APPLICAZIONE	Compattazione del calcestruzzo
DESCRIZIONE	Dotato di convertitore di frequenza elettronico compatto integrato nel cavo di alimentazione, caratterizzati da elevata forza centrifuga, velocità costante ed alta resistenza all'usura

CARATTERISTICHE

SERVIZIO	Continuo S1
INPUT	230V or 115V ± 10% 50/60 Hz -1 ph
FREQUENZA NOMINALE	12.000 vpm
CLASSE DI ISOLAMENTO	F (T° max = 155 °C)
CLASSE DI PROTEZIONE	Protezione bottiglia IP68 Protezione convertitore IP66 L'inverter è protetto contro sovraccarico, sovratensione, surriscaldamento e cortocircuito. Una luce led indica la presenza di un guasto
TEMPERATURA D' ESERCIZIO	Da -20 °C a +40 °C
BOTTIGLIA	Dotata di 4 cuscinetti a sfera lubrificati a vita Trattamento di indurimento (EWO 38C), cromatura (EWO 50C, EWO 59C, EWO 65C)
INTERRUTTORE INTEGRATO	Completo di guarnizione rinforzata
TUBO DI PROTEZIONE	Tubo di gomma SBR 5m con rinforzo tessile
CAVO DI ALIMENTAZIONE	10m cavo elettrico in neoprene H07RN-F con spina Schuko 220V 16A 2P + 1T
CONVERTITORE	Robusta scatola di alluminio pressofuso Ergonomico e leggero (3kg)
INVERTER	Tropicalizzato e protetto da una resina speciale contro le vibrazioni, umidità ed urti
FINITURA	Verniciatura giallo RAL 1007 (EWO 38C) e cromatura (EWO 50C - EWO 59C - EWO 65C)
CERTIFICAZIONI	 Direttive comunitarie e successive modifiche: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU Conformità verificata secondo i documenti standard: CEI EN 60745-1, CEI EN 60745-2-12
OPZIONI	Puntale in gomma



VIBRATORI INTERNI CON IMPUGNATURA A PISTOLA

Per consolidare strati sottili di calcestruzzo, come pavimenti o lastre, è consigliabile utilizzare un vibratore corto, leggero e manovrabile. In tutti questi casi, la soluzione ideale è il poker con impugnatura a pistola.

Tramite un interruttore nella pistola, l'operatore è in grado di attivare e disattivare il vibratore secondo le sue necessità e muoversi agevolmente sul cantiere.

Il massimo livello di sicurezza del VHPG è garantito da un ago a bassa tensione (42V) e la perfetta compattazione, dai risultati estetici ottimali, si ottengono grazie all'alta velocità (12.000 vpm).

Importante:

Il VHPG deve essere azionato da convertitori elettrici ed elettronici che convertono la frequenza di rete da 50/60 Hz a 200 Hz, necessaria affinché la testa vibrante raggiunga la velocità di vibrazione di 12.000 vpm, ideale per la corretta compattazione.



Vantaggi

- » Soluzione compatta
- » Leggero
- » Lunga durata della punta del vibratore



MANEGGEVOLE



VHPG

Vibratori interni ad alta frequenza con impugnatura a pistola



Modello								DIMENSIONI DI INGOMBRO			
	CF	Corrente nominale *	Potenza nominale (42V)	Diametro di azione *	Ampiezza	Livello di rumore	Energia di compattazione *	Diametro bottiglia	Lunghezza bottiglia	Peso bottiglia	Peso totale
	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

* Le misure variano a seconda della qualità e dello spessore del calcestruzzo

** Dotato di cuscinetti a rulli

VIBRATORI INTERNI

VIBRATORI ESTERNI

IMPIANTI COMPLETI

VHPG - VIBRATORI INTERNI AD ALTA FREQUENZA CON IMPUGNATURA A PISTOLA

APPLICAZIONE	Compattazione del calcestruzzo
DESCRIZIONE	Dotato di convertitore di frequenza elettronico compatto integrato nel cavo di alimentazione. Caratterizzati da elevata forza centrifuga, velocità costante ed alta resistenza all'usura

CARATTERISTICHE

SERVIZIO	Continuo S1
INPUT	42V - 3ph - 200Hz
FREQUENZA NOMINALE	12.000 vpm
CLASSE DI ISOLAMENTO	F (T° max = 155 °C)
CLASSE DI PROTEZIONE	Interno allo statore. Max T °C = 150 °C
TEMPERATURA D'ESERCIZIO	Da -20 °C a +40 °C
BOTTIGLIA	Cuscinetto a sfera: n.2 VHPG 50 / VHPG 59 - n.4 VHPG 38
PISTOLA DI PLASTICA	Impugnatura con protezione cavo, colore verde Protezione IP54
TUBO DI PROTEZIONE	Tubo in gomma SBR da 0,8 m con rinforzo tessile interno
CAVO DI ALIMENTAZIONE	Cavo elettrico in neoprene da 10 m H07RN-F con spina a 3 punte (42V - trifase, IP44)
FINITURA	BOTTIGLIA: verniciata giallo Ral 1007
CERTIFICAZIONI	 Direttive comunitarie e successive modifiche: 2006/42/EC - 2006/95/EC Conformità verificata secondo i documenti standard: IEC60745-1, IEC 60745-2-12, IEC 60034-1

OPZIONI Puntale in gomma





VIBRATORI PNEUMATICI INTERNI

Il VHA è un sistema di vibrazione affidabile, progettato per fornire un'elevata frequenza operativa ed efficienza in condizioni di sicurezza. Per questo è ideale per ogni tipo di compattazione: dai test di laboratorio ai progetti di infrastrutture pesanti.

All'interno del tubo non vi sono parti mobili, questo significa meno vibrazioni sulle mani e sulle braccia dell'operatore e una maggiore durata.

Essendo un vibratore pneumatico, il VHA non ha bisogno di elettricità e può lavorare il cemento senza surriscaldarsi. Ciò significa nessuna interruzione del lavoro anche in condizioni gravose.

La facilità d'uso e l'assenza di manutenzione rendono il VHA la soluzione perfetta per compattare il calcestruzzo quando l'elettricità non è disponibile.



Vantaggi

- » Efficiente
- » Nessuna interruzione del lavoro
- » Nessuna manutenzione
- » Sicuro



SENZA ELETTRICITÀ



VHA

Vibratori pneumatici ad alta frequenza ad immersione



Modello	CF	Vibrazione	Pressione di lavoro	Consumo d'aria	DIMENSIONI DI INGOMBRO		
					Diametro bottiglia	Lunghezza bottiglia	Peso totale
					mm	mm	kg
VHA 40	2.712	22.000	6	500	40	230	4,0
VHA 50	5.627	17.000	6	800	50	250	5,8
VHA 60	9.321	12.000	6	900	60	290	7,6
VHA 80	15.829	11.000	6	1.300	80	330	14,2

VIBRATORI PNEUMATICI AD ALTA FREQUENZA AD IMMERSIONE

APPLICAZIONE Compattazione del calcestruzzo

DESCRIZIONE Vibratore pneumatico interno ad alta frequenza per consolidamento del calcestruzzo

CARATTERISTICHE

SERVIZIO Continuo

PRESSIONE D'ESERCIZIO 6 Bar

QUALITÀ DELL'ARIA 5.4.4

TEMPERATURA D'ESERCIZIO -10°C / +60°C

MASSIMO LIVELLO DI RUMOROSITÀ 99 dB (A)

TECNOLOGIA Rotore eccentrico

MATERIALE BOTTIGLIA Acciaio

FINITURA Verniciata giallo Ral 1007

TUBO DI PROTEZIONE Tubo in gomma SBR da 2 m con rinforzo tessile interno

CERTIFICAZIONI



Direttive comunitarie e successive modifiche: 2006/42/EC - 2006/95/EC

OPZIONI Lunghezza del tubo personalizzabile(fino a 6 m)
Raccordi ad innesto rapido con filtro incluso

VIBRATORI INTERNI

VIBRATORI ESTERNI

IMPIANTI COMPLETI



VIBRATORI ELETTRICI ESTERNI

I vibratori elettrici esterni ad alta frequenza vengono utilizzati in cantieri edili e nelle aziende di prefabbricazione per ottenere prodotti di alta qualità (calcestruzzo a vista), con **eccellenti risultati estetici e ottima resistenza** agli agenti atmosferici. La vibrazione viene trasmessa al calcestruzzo **indirettamente** tramite le pareti delle casseformi o degli stampi.

Come i vibratori interni, anche quelli esterni si basano sul principio della vibrazione prodotta dalla rotazione di masse eccentriche, messe in movimento da un motore elettrico trifase.

Basse velocità di vibrazione (3.000 rpm) trovano impiego soprattutto in presenza di calcestruzzi ad alta densità, poco liquidi, in quanto consentono un veloce spostamento degli aggregati.

Alte velocità (6.000 rpm o 9.000 rpm) sono consigliate con calcestruzzi a bassa densità e nelle applicazioni dove è richiesta un'elevata qualità delle superfici.

La possibilità di regolare sia la frequenza che la velocità (da 0 fino a 9.000 rpm) garantisce il raggiungimento della perfetta frequenza operativa. La regolazione dipende dal tipo di calcestruzzo da vibrare e dalla naturale frequenza di risonanza dello stampo.

I vibratori elettrici esterni OLI si caratterizzano per l'**elevata efficienza operativa e facilità di installazione**. Dispositivi di fissaggio appositamente progettati (morse ad innesto rapido) riducono il tempo richiesto per l'installazione e il riposizionamento.

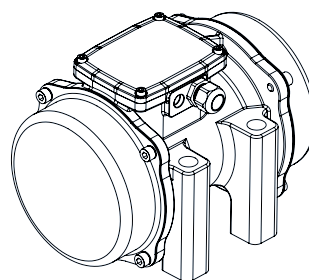
Questo sistema di vibrazione è raccomandato quando:

- Elementi di costruzione alti e pareti strette (travi, segmenti di gallerie, pannelli prefabbricati, etc.) devono essere compattati, questi, infatti, sono difficili da vibrare con altri sistemi.
- La densità di rinforzo all'interno della cassaforma è elevata.

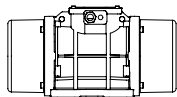


Vantaggi

- » Design robusto, fatto per durare
- » Elevata efficienza operativa
- » Facile da installare



AFFIDABILE



Disegni tecnici nell'ultima pagina →



MVE FISSAGGIO A PIEDE

Vibratori esterni ad alta frequenza



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



Wm kgcm	Modello	Peso kg	Forza Centrifuga kg	rpm	CARATTERISTICHE ELETTRICHE					
					Potenza in ingresso kW	Frequenza Hz	Tensione nominale A Max. 42V 220-240V/400-460V		COS Φ	pressacavo Metrico
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

NOTA: Tutti i vibratori possono essere utilizzati in frequenza variabile se collegati al quadro elettronico di OLI.

Modello	Disegno	Taglia	DIMENSIONI DI INGOMBRO(mm)												
			C	M	A	B	Ø G	Fori	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

VIBRATORI ELETTRICI FISSAGGIO A PIEDE

APPLICAZIONE Compattazione del calcestruzzo

DESCRIZIONE Vibratori elettrici ad alta frequenza, fissaggio a piede, applicazione esterna

CARATTERISTICHE

SERVIZIO Continuo S1

MULTITENSIONE 3ph 42V - 3ph 230/400V [* tolleranza di tensione ± 10%]

FREQUENZA 0-100Hz - 0-150Hz - 0-200Hz

TEMPERATURA
D'ESERCIZIO -10 °C / +40 °C

MASSIMO LIVELLO DI
RUMOROSITÀ 85 dB(A) a 1 metro di distanza

MATERIALE Fusione in alluminio o ferro

FINITURA Verniciato: arancio RAL 2009

CERTIFICAZIONI



"II3D Ex tc IIIC Tx IP66
Attrezzature e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva (Zona 22) - Direttiva 2014/34/UE
Conformità requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute
EN 60079-0, EN 60079-31"



Dichiarazione di conformità "tipo B" secondo: 2014/35/UE - 2006/42/EC - EN 60034-1



Conforme a UL1446 e CSA 22.2 No 0-10

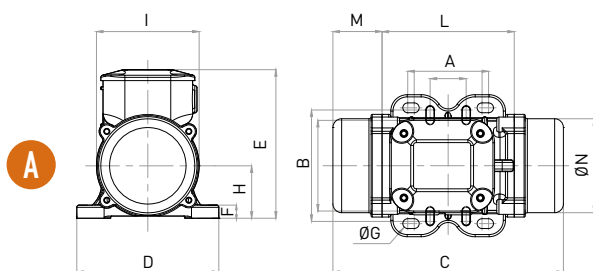
OPZIONI Il cavo di alimentazione e la morsetteria sono realizzati in resina

ACCESSORI Staffe di fissaggio: CLW (Morsetto per casseforme in legno); CLS (Morsetto per casseforme in acciaio) solo per MVE 290 / 6N-HF-10A0



MVE FISSAGGIO A PIEDE + CONVERTITORE INTEGRATO

Vibratori esterni ad alta frequenza



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



Wm kgcm	Modello	Peso kg	Forza centrifugae kg	rpm	CARATTERISTICHE ELETTRICHE					
					Potenza in ingresso kW	Frequenza Hz	Tensione nominale A Max. 230V	COS Φ	Ia / In	pressa- cavo Metrico
1,47	MVE 290/6N-HF-10A0	4,6	297	6.000	0,27	200	0,91	0,75	2,00	M20

			DIMENSIONI DI INGOMBRO (mm)												
Modello	Disegno	Taglia	C	M	A	B	Ø G	Fori	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

Modello	Tensione di ingresso	Frequenza di ingresso	Amperaggio di ingresso
Converter 230	230V +10% -15% 1ph	50/60Hz ± 5%	5,5 A
Converter 115	115V +10% -15% 1ph	50/60Hz ± 5%	11,0 A

VIBRATORI ELETTRICI CON FISSAGGIO A PIEDE + CONVERTITORE INTEGRATO

APPLICAZIONE	Casseforme in calcestruzzo
DESCRIZIONE	Vibratore elettrico ad alta frequenza, montaggio a piede, con convertitore integrato, applicazione esterna

CARATTERISTICHE

SERVIZIO	Continuo S1
MULTITENSIONE	1ph 230V - 1ph 115V [* tolleranza di tensione ± 10%]
FREQUENZA DI INGRESSO	50/60 Hz
TEMPERATURA D'ESERCIZIO	-10 °C / +40 °C
MASSIMO LIVELLO DI RUMOROSITÀ	85 dB(A) a 1 metro di distanza
MATERIALE	Fusione in alluminio
FINITURA	Verniciato: arancio RAL 2009

CERTIFICAZIONI



II3D Ex tc IIIC Tx IP66
Attrezzature e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva (Zona 22) - Direttiva 2014/34/UE
Conformità requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute
EN 60079-0, EN 60079-31

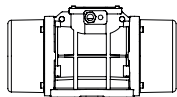


Dichiarazione di conformità "tipo B" secondo: 2014/35/UE - 2006/42/EC - EN 60034-1



Conforme a UL1446 and CSA 22.2 No 0-10

CAVO DI ALIMENTAZIONE	Cavo elettrico in neoprene da 10 m HO7RN-F con spina SCHUKO 220V 2P + 1T 16A
CONVERTER	Robusta scatola in alluminio pressofuso Ergonomico e leggero (3 Kg)
INVERTER	Tropicalizzato e protetto da vibrazioni, umidità e urti con una speciale resina
CLASSE DI PROTEZIONE	Protezione vibratore IP66 Protezione convertitore IP66 L'inverter è protetto da sovraccarico, sovratensione, sovratemperatura e cortocircuito. Una luce LED mostra la presenza di un guasto
ACCESSORI	Staffe di fissaggio: CLW (Pinza per casseforme in legno); CLS (Morsetto per casseforme in acciaio)



MVE FISSAGGIO A CULLA

Vibratori esterni ad alta frequenza



MVE size 39



MVE size 50

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



Wm	Modello	Peso	Forza centrifuga	rpm	CARATTERISTICHE ELETTRICHE					
					Potenza in ingresso	Frequenza	Tensione nominale A Max.		COS φ	pressa-cavo
kgcm		kg	kg		kW	Hz	42V	230/400V		Metrico
6,82	MVE 1530/6N-HC-39A0	17.5	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	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	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	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	2.156	0-9.000	1,5	0-150	28	5,02/2,90	0,75	M25

* MVE 1300 / 6N-HC-50A0 viene fornito con pesi eccentrici impostati al 50%. Wm e forza centrifuga si riferiscono a 6.000 giri / min.

Modello	Disegno	Taglia	DIMENSIONI DI INGOMBRO (mm)												
			C	M	A	B	Ø G	Fori	D	E	F	H	I	L	N
MVE 1530/6N-HC-39A0	E	39A0	276	43	68	/	22	1	190	172	198	94.5	174	190	156
MVE 1300/6N-HC-50A0	E	50A0	321	62	136	/	25	1	240	184	218	102	185	86	169
MVE 2000/6N-HC-50A0	E	50A0	321	62	136	/	25	1	240	184	218	102	185	86	169
MVE 2000/6N-HC-50A0	E	50A0	321	62	136	/	25	1	240	184	218	102	185	86	169
MVE 2000/9N-HC-50A0	E	50A0	321	62	136	/	25	1	240	184	218	102	185	86	169

VIBRATORI ELETTRICI FISSAGGIO A CULLA

APPLICAZIONE Casseforme in calcestruzzo

DESCRIZIONE Vibratore elettrico ad alta frequenza, montaggio a culla, applicazione esterna

CARATTERISTICHE

SERVIZIO Continuo S1

MULTITENSIONE 3ph 42V - 3ph 230/400V (tolleranza di tensione ± 10%)

FREQUENZA 0-100Hz - 0-150Hz - 0-200Hz

FREQUENZA VARIABILE 0÷100Hz

TEMPERATURA D'ESERCIZIO -10 °C / +40 °C

MASSIMO LIVELLO DI RUMOROSITÀ 85 dB(A) a 1 metro di distanza

MATERIALE Fusione in ghisa

FINITURA Verniciato: arancio RAL 2009

CERTIFICAZIONI



II3D Ex tc IIIC Tx IP66
Attrezzature e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva (Zona 22) - Direttiva 2014/34/UE
Conformità requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute
EN 60079-0, EN 60079-31



Dichiarazione di conformità "tipo B" secondo: 2014/35/UE - 2006/42/EC - EN 60034-1



Conforme a UL1446 and CSA 22.2 No 0-10

OPZIONI Il cavo di alimentazione e la morsettiera sono realizzati in resina

ACCESSORI Staffa di fissaggio: CRS (Cradle for Steel concrete mould)



VIBRATORI PNEUMATICI ESTERNI

I vibratori pneumatici esterni **sono caratterizzati dalla totale assenza di componenti elettrici**.

Essi sono **alimentati tramite aria compressa** che imprime una rotazione dei rotori all'interno del vibratore ad una velocità molto elevata (generalmente compresa tra 10.000 e 17.000 vpm), generando una vibrazione circolare che si diffonde in tutte le direzioni.

La frequenza ottimale varia a seconda delle dimensioni degli aggregati: a bassa frequenza (circa 10.000 rpm) si favorisce la vibrazione di granuli di grandi dimensioni (ciottoli e ghiaia), mentre ad alta frequenza (circa 20.000 rpm) si favorisce la vibrazione di granuli fini (sabbia, cemento ed altri).

Questo tipo di vibratore è utilizzato soprattutto nella costruzione di conci per gallerie, viadotti e ponti.

I vibratori pneumatici OLI hanno un **corpo solido e resistente** in ghisa sferoidale.

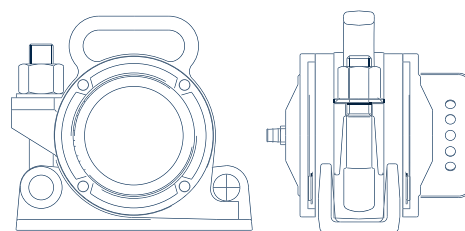
Sono caratterizzati da un **alta affidabilità ed efficienza** e da una **forma compatta**.

Proprio come i vibratori elettrici, possono anch'essi essere imbullonati o collegati tramite morsetti ad attacco rapido a casseforme o stampi con il vantaggio di essere movimentabili facilmente.

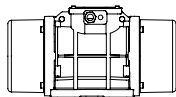


Vantaggi

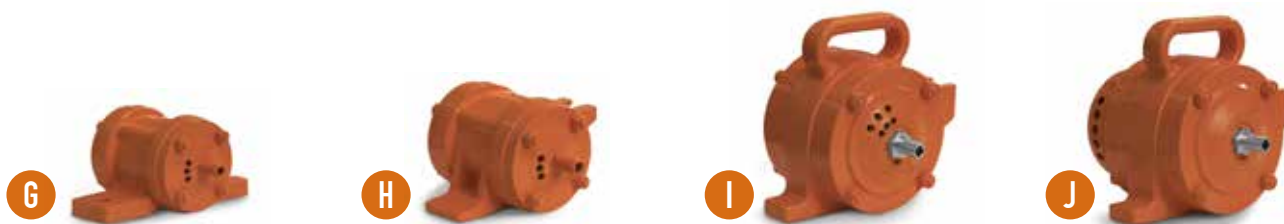
- » Maneggevole
- » Nessun componente elettrico
- » Nessuna manutenzione



EFFICIENTE ED AFFIDABILE

**HFP**

Vibratori pneumatici esterni ad alta frequenza



Modello	Disegno	Pressione d'esercizio bar	Vibrazione vpm	Forza centrifuga kg	Consumo d'aria l/min	Livello di rumore dB (A)	DIMENSIONI DI INGOMBRO (mm)									
							A	B	C	D	E	F	G	H	IN	Peso
							mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
HFP 600P	G	6	17.000	720	1.000	100	111	220	180	20	164	20	-	60	15	6,3
HFP 1000P		6	16.500	1.122	1.100	100	111	220	180	20	164	20	-	60	15	7,2
HFP 1400P		6	16.000	1.453	1.200	100	111	220	180	20	164	20	-	60	15	7,3
HFP 600C	H	6	17.000	720	1.000	100	120	180	-	-	164	-	18	94	15	6,3
HFP 1000C		6	16.500	1.122	1.100	100	120	180	-	-	164	-	18	94	15	7,2
HFP 1400C		6	16.000	1.453	1.200	100	120	180	-	-	164	-	18	94	15	7,3
HFP 2700C	I	6	16.000	2.753	1.600	103	224	235	-	-	160	-	24	84	15	14,0
HFP 4000C		6	15.200	4.079	1.800	103	224	235	-	-	160	-	24	84	15	14,5
HFP 4500C		6	8.500	4.587	1.800	103	224	238	-	-	160	-	24	84	15	17,6
HFP 6000C	J	6	14.500	6.118	1.800	103	224	235	-	-	160	-	24	84	15	16,3
HFP 4001C*		6	10.200	4.079	1.800	90	215	235	-	-	180	-	24	84	15	18,0

*Modello silenzioso, misurato ad 1 mt di distanza

HFP - VIBRATORI PNEUMATICI ESTERNI AD ALTA FREQUENZA

APPLICAZIONE Casseforme per calcestruzzo in situ
Stampi per calcestruzzo per prefabbricati

CARATTERISTICHE

PRESSIONE DI LAVORO 6 bar

QUALITÀ DELL'ARIA Class 5.4.4

TEMPERATURA D'ESERCIZIO -10 °C / +60 °C

MASSIMO LIVELLO DI RUMOROSITÀ 103 dB(A)
Versione silenziata HFC 4001C: 90 dB(A) a 1 metro di distanza

TECNOLOGIA Rotore eccentrico

MATERIALI Acciaio e ghisa

FINITURA Verniciato giallo RAL 1007

CERTIFICAZIONI



Direttiva comunitaria ATEX 2014/34 / UE
Conformità verificata secondo i documenti standard: EN 12100-1, ISO 14121

ACCESSORI

Sistemi di fissaggio:
CLW (morsa per casseforme in legno);
CLS (morsa per casseforme di acciaio);
CRS (culla per stampi in acciaio per calcestruzzo)

HFP modello G
su CLW



HFP modello I
su CRS





SISTEMI DI FISSAGGIO PER VIBRATORI ESTERNI

CLW

MORSA PER CASSEFORME IN LEGNO

APPLICAZIONE	Montaggio rapido dei vibratori su casseforme in legno
CINGHIA DI SICUREZZA	Inclusa
FINITURA	Zincato

COMPATIBILE CON (più comuni)

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



Modello	DIMENSIONI DI INGOMBRO							
	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Peso	Foratura multipla (mm)			
	mm	mm	mm	kg	Elettrico		Pneumatico	
CLW 00102	389	291	122	6,4	65x106	135x115	90x125	180

CLS

MORSA PER CASSEFORME IN ACCIAIO

APPLICAZIONE	Montaggio rapido dei vibratori su casseforme in acciaio
CINGHIA DI SICUREZZA	Inclusa
FINITURA	Zincato

COMPATIBILE CON (più comuni)

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



Modello	DIMENSIONI DI INGOMBRO							
	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Peso	Foratura multipla (mm)			
	mm	mm	mm	kg	Elettrico		Pneumatico	
CLS 00102	389	291	122	7,2	68x106	135x115	90x125	180

CRS

CULLA PER STAMPI IN ACCIAIO PER CALCESTRUZZO

APPLICAZIONE	Montaggio rapido dei vibratori su stampi in acciaio per calcestruzzo
--------------	--

COMPATIBILE CON

STAMPI IN ACCIAIO PER CALCESTRUZZO

Tutti i sistemi di fissaggio OLI sono progettati per essere utilizzati con vibratori elettrici e pneumatici



Modello	DIMENSIONI DI INGOMBRO				
	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Peso	Raggio
	mm	mm	mm	kg	mm
CRS 055	180	105	140	3,5	55
CRS 059	200	160	174	5,5	59
CRS 080	230	85	184	5,0	80



MSP-4 MULTIPLE SOCKETS PANEL

Per il collegamento simultaneo di vibratori per casseforme

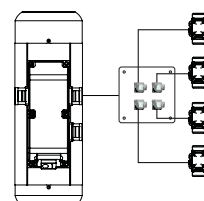


MSP-4 - COLLEGATO AL CONVERTITORE OLI CMT35

Adatto per alimentare fino a 4 vibratori elettrici MVE 290/6

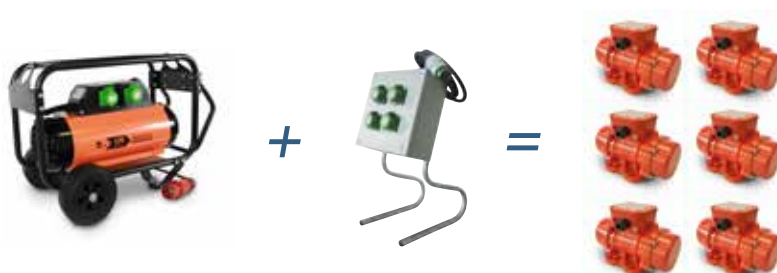


SCHEDA DI MONTAGGIO

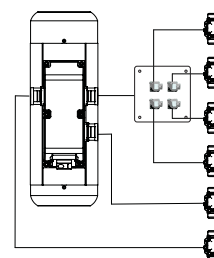


MSP-4 - COLLEGATO AL CONVERTITORE OLI CMT55

Adatto per alimentare fino a 6 vibratori elettrici MVE 290/6

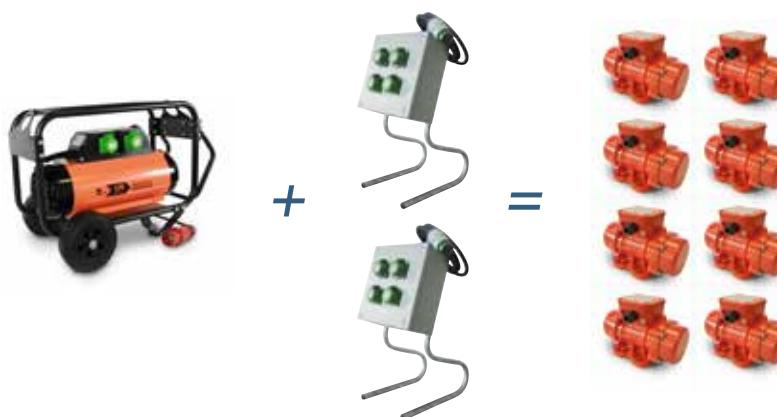


SCHEDA DI MONTAGGIO

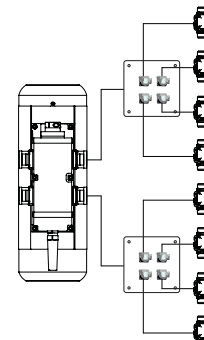


MSP-4 - COLLEGATO AL CONVERTITORE OLI CMT85

Adatto per alimentare fino a 8 vibratori elettrici MVE 290/6



SCHEDA DI MONTAGGIO



IMPORTANTE

Non superare il numero di vibratori collegati indicato negli schemi, nemmeno laddove siano presenti prese di uscita inutilizzate.

SWITCH BOX

Per un migliore funzionamento dei vibratori è consigliato l'uso dell'apposita pulsantiera (switch box), acquistabile separatamente.



VIBRATORI INTERNI

VIBRATORI ESTERNI

IMPIANTI COMPLETI



CONSULENZA NELLA PROGETTAZIONE DEGLI IMPIANTI

Scegliere OLI per la realizzazione di impianti di consolidazione del calcestruzzo significa poter contare su un ufficio tecnico dedicato, con una lunga ed ampia esperienza specifica.

Sin dalle prime fasi di progettazione OLI affianca il cliente fornendo indicazioni sulle modalità di fissaggio e posizionamento dei vibratori per ottenere i massimi risultati in termini di durata ed estetica del prodotto finito.

OLI è in grado di fornire impianti (sia elettrici sia pneumatici) progettati su misura, che garantiscono la massima efficienza operativa.

Fasi di realizzazione di un impianto

1. Richiesta del cliente
2. Studio del progetto
3. Dimensionamento

↳ Fornitura impianto elettrico
↳ Fornitura impianto pneumatico



Vantaggi

- » Una sola interfaccia per consulenza e fornitura dei prodotti
- » Miglior efficienza gestionale ed operativa

**PROGETTO
CHIAVI IN MANO**



IMPIANTO ELETTRICO

Fornitura del sistema completo

Ogni cantiere o impianto prefabbricato ha le proprie specificità ed esigenze. Dopo un'analisi dettagliata del processo produttivo, OLI supporta il cliente fornendo soluzioni su misura che ottimizzano la produttività del cantiere.

Tipi di sistemi offerti da OLI:

- Pannello di controllo carrellato con vari voltaggi e frequenze di uscita, da 2 a 10 prese
- Pannello di controllo fisso con scatole di distribuzione per un cablaggio dei cavi più ordinato
- Pannello di controllo fisso con radiocomando
- Pannello di controllo fisso con PLC e software dedicato per ogni applicazione

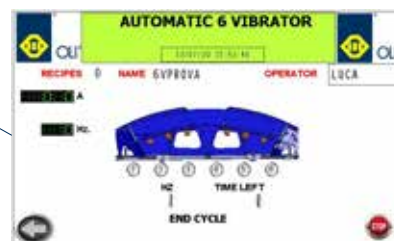
Inoltre, OLI progetta e fornisce soluzioni completamente automatizzate per impianti prefabbricati, conformi alla normativa "Industria 4.0".



MOBILE
Pannello di controllo



FISSO
Pannello di controllo+ software



VIBRATORI INTERNI

VIBRATORI ESTERNI

IMPIANTI COMPLETI



IMPIANTO PNEUMATICO

Fornitura del sistema completo

OLI è in grado di progettare e fornire sistemi di distribuzione dell'aria (escluso compressore) che garantiscano la portata d'aria ottimale necessaria per massimizzare l'efficienza, sia per i cantieri che per gli impianti di prefabbricazione che utilizzano vibratori pneumatici.

Alcuni esempi delle possibili soluzioni offerte da OLI:

- Linea di distribuzione principale
- Tubi flessibili per il collegamento dei vibratori
- Valvole a sfera e raccordi
- Quadri elettropneumatici completamente automatizzati con elettrovalvole e PLC con software di controllo dedicato appositamente progettato per l'applicazione.



Valvola solenoide



Linea di distribuzione principale con valvole a sfera e raccordi



Consigli e raccomandazioni per l'uso

CONSIGLI PER LA SCELTA DEL VIBRATORE AD IMMERSIONE

Selezione della lunghezza della bottiglia

Non deve mai essere superiore allo spessore dello strato del calcestruzzo.

Selezione del diametro dell'ago

I fattori coinvolti nella scelta di un modello:

- composizione del calcestruzzo
- quantità di rinforzi (percentuale di armatura all'interno della forma)
- dimensione degli spazi esistenti tra i vari rinforzi (dimensioni di maglia)
- spessore dello strato di calcestruzzo

Il diametro da utilizzare deve consentire la manovra del vibratore dentro l'armatura, senza impuntarsi e/o rimanere bloccati nelle maglie.

Definizione lunghezza tubo di manovra

Deve essere maggiore della profondità del manufatto in modo da consentire la vibrazione degli strati più profondi.

CONSIGLI PER LA SCELTA DEL VIBRATORE ESTERNO

Pneumatici o elettrici?

La scelta dipende dal tipo di alimentazione disponibile (rete elettrica o aria compressa).

Quale tipo di fissaggio?

Dipende dal materiale di costruzione e dalla forma dei profili a cui fissare i vibratori.

Scelta della posizione

Dipende dalle dimensioni e dalla forma della cassaforma o stampo.*

Scelta del ciclo di lavoro

Il numero di vibratori da alimentare contemporaneamente dipende dalle dimensioni della cassaforma o stampo e dalla portata di calcestruzzo.

E' importante alimentare i vibratori solo quando vi è calcestruzzo all'interno della cassaforma o stampo in modo da evitare risonanze o vibrazioni fuori controllo.*

Scelta della alimentazione

I vibratori elettrici standard (3000rpm) possono essere collegati direttamente alla rete.

Per vibratori elettrici ad alta frequenza (6000rpm) si raccomanda il collegamento a quadri elettrici in modo da alimentarli alla corretta tensione e frequenza.

I vibratori pneumatici per la compattazione del calcestruzzo devono essere collegati a una rete pneumatica come indicato nel catalogo.

* Per indicazioni sul corretto posizionamento e sul ciclo di lavoro, contattare il supporto tecnico OLI.

PRINCIPALI RACCOMANDAZIONI D'USO

Vibrazione ripetuta

Consiste nel vibrare nuovamente il calcestruzzo già compattato in precedenza. Questa tecnica è utilizzata per amalgamare strati successivi di calcestruzzo in modo da migliorare la finitura superficiale di colonne e pareti ed aumentare la loro tenacità e resistenza all'usura.

Vibrazione all'interno della cassaforma

Assicurarsi che la testa vibrante non tocchi le pareti interne, perché oltre a danneggiarle, si potrebbero generare degli avvallamenti sul manufatto a scapito della qualità delle superfici.

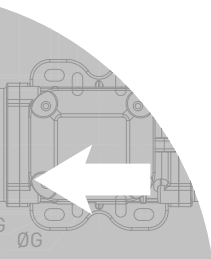
E' consigliabile utilizzare vibratori con puntali in gomma come protezione.

Vibrazione insufficiente

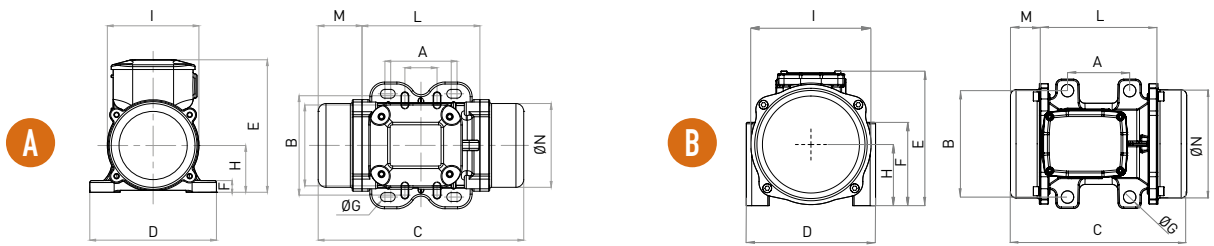
E' il problema più comune. Una vibrazione insufficiente può alterare le proprietà strutturali del manufatto, quali: minore resistenza, maggiore abrasione, elevata permeabilità e conseguente minor durata e peggiore qualità superficiale.

Vibrazione eccessiva

L'uso di attrezzature sovradimensionate danneggiano le casseforme e gli stampi, oltre ad impedire una corretta miscelazione del calcestruzzo.

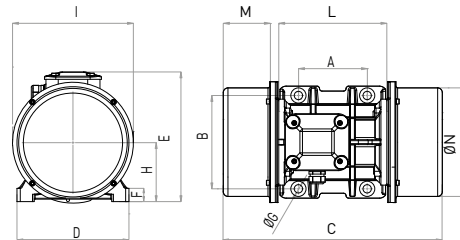


DISEGNI TECNICI

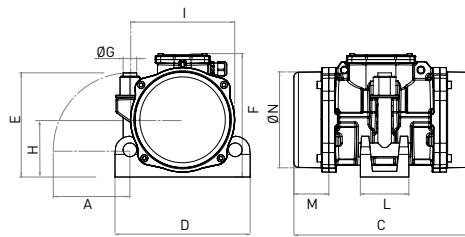


B

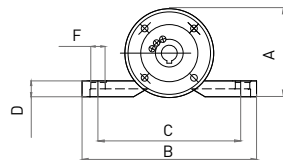
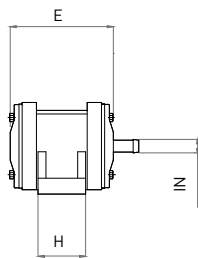
C



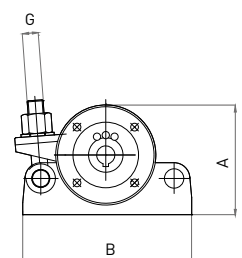
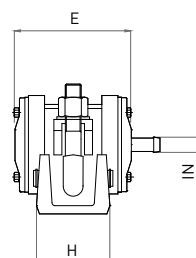
E



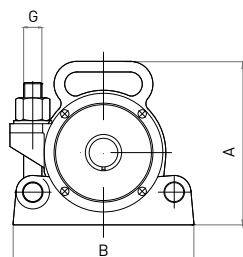
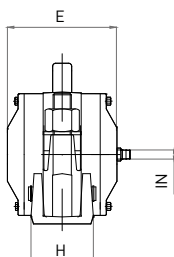
G



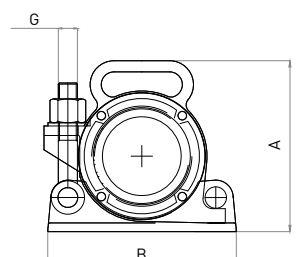
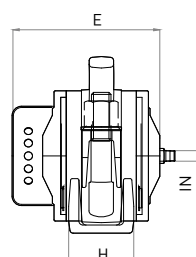
H



I



J



WHEN YOU NEED IT, WHERE YOU NEED IT.

THE WORLDWIDE LEADER IN VIBRATION TECHNOLOGY

www.olivibra.com



Sede principale

Via Sparato, 14
41036 Medolla (MO) - Italy

+39 0535 41 06 11

info@olivibra.com

OLI worldwide

OLI Australia
OLI Benelux
OLI Brazil
OLI China
OLI France
OLI Germany

OLI India
OLI Indonesia
OLI Italy
OLI Korea
OLI Malaysia
OLI Malta

OLI Mexico
OLI Middle East
OLI Nordic
OLI Poland
OLI Russia
OLI South Africa

OLI Spain
OLI Thailand
OLI Turkey
OLI UK
OLI USA
OLI Vietnam

