



ZAGĘSZCZANIE , BETONU

WIBRATORY DO ZAGĘSZCZANIA BETONU







Wprowadzenie

Profil firmy	4
Wibrowanie betonu	5

Wibratory pogrążalne

VH - Wibratory elektryczne	6
CM - Przetwornice częstotliwości i napięcia	8
EW0 - Wibratory elektryczne z wbudowanym przetwornikiem	10
VHPG - Wibrator elektryczny z chwytem pistoletowym	12
VHA - Wibratory pneumatyczne	14

Wibratory zewnętrzne

Wibratory elektryczne	16
MVE Montaż na stopie	17
MVE Mocowany na łapach + wbudowany konwerter	18
MVE Zamontowany na kołysce	19
Wibratory pneumatyczne	20
Systemy mocowania	22
Panel z wieloma gniazdami	23

Projektowanie systemów

Doradztwo ekspertów OLI	24
System elektryczny	25
System pneumatyczny	25

Dodatkowy

Wskazówki i zalecenia dotyczące użytkowania	dodatkowa strona
Rysunki techniczne	dodatkowa strona



Światowy lider w technologii wibracji

OLI jest najlepiej sprzedającym się producentem wibratorów elektrycznych i pneumatycznych na świecie. Wysoki poziom obsługi klienta jest gwarantowany przez 20 przedstawicielstw OLI, 70+ lokalnych magazynów i 4 zakłady produkcyjne na całym świecie.

NASZE 3 DYWIZJE

ZAPEWNIĄ KLIENTOM OPTIMALNE ROZWIĄZANIA DLA WSZYSTKICH POTRZEB

WIBRATORY PRZEMYSŁOWE



Wibratory elektryczne i uchwyty oscylacyjne do urządzeń wibracyjnych.

WSPOMAGANIE WYSYPU



Wibratory elektryczne i pneumatyczne do rozwiązywania wszelkich problemów płynności.

ZAGĘSZCZANIE BETONU



Wibratory wysokiej częstotliwości, przetwornice i akcesoria do zagęszczania betonu.

Początkowo specjalizujący się w zanurzeniowych wibratorach do zagęszczania betonu, OLI jest obecnie światowym liderem w technologii wibracji, **oferującym pełną gamę elektrycznych i pneumatycznych wibratorów wewnętrznych i zewnętrznych.**

Dostarczając konkurencyjne, **wysokiej jakości produkty do różnorodnych zastosowań**, OLI łączy **wydajność i niezawodność**, dostosowując się do ciągle zmieniającego się rynku. Firma OLI, silnie wierząca w innowacje, nieustannie stara się wyprzedzić przeciwników.

Jako globalny gracz w dziedzinie technologii wibracji przemysłowych, głównym celem strategii biznesowej OLI jest **szybka dostawa zapasów, w dowolnym czasie i miejscu na świecie.**

Doskonała obsługa klienta ma kluczowe znaczenie: firma gwarantuje **szybką realizację zamówień**, a klienci na całym świecie mogą cieszyć się dostępem do tych samych wysokiej jakości produktów i usług.

OLI ma dostęp do wiarygodnej wiedzy specjalistycznej, jeśli chodzi o znajdowanie odpowiednich rozwiązań dla żądań klientów. Zespół inżynierów specjalizujących się w projektowaniu wydajnych, niezawodnych i bezpiecznych rozwiązań wspieranych przez **globalnie certyfikowane kierownictwo**. OLI zapewnia swoim klientom najnowocześniejszy sprzęt, a projekt nowej generacji produktów jest już opracowywany.

Zagęszczanie betonu dzięki technice wibracji

Świeżo zmieszany beton samoczynnie się nie zagęści ze względu na swoją słabą płynność spowodowaną tarciem wewnętrznym kruszywa, którego nie może pokonać. Tylko wibracje mogą pokonać takie negatywne warunki i zapewnić optymalne zagęszczenie betonu.

OPINIE O WIBROWANIU:

- Przemieszczania na powierzchnię powietrza uwiecznionego w betonie
- Przemieszczenie i fragmentacja kruszywa, powoduje uporządkowanie i wyrównanie jego struktury, redukcję ubytków, nadając mu wysoką gęstość i jednorodność betonu;
- Przyczepność betonu do prętów zbrojeń zbrojeniowych lub dowolnych wewnętrznych wkładek konstrukcyjnych, a także do podstaw zakotwienia.

ZALETY:

- Wysoka odporność mechaniczna.
- Niska porowatość, a zatem niska przepuszczalność do wody i agresywnych substancji w niej zawartych.
- Brak pęknięć w betonie, w pobliżu zbrojenia wzmacniającego
- Całkowite wypełnienie szalunku.
- Zwiększenie cyklu życia betonu.
- Dobry efekt estetyczny.

TYPY WIBRACJI	➡	UŻYTE MASZYNY
Bezpośrednie Wibracje przenoszone są bezpośrednio z wnętrza betonu	➡	Elektryczne wibratory pogrążalne
Pośrednie Drgania przenoszone są z zewnątrz betonu	➡	Zewnętrzne przyczepne wibratory elektryczne i pneumatyczne

BRAK DZIUR W BETONIE

REDUKCJA CZASU WYKONANIA

MAKSYMALNA GĘSTOŚĆ

**MAKSYMALNA WYTRZYMAŁOŚĆ BETONU
DZIĘKI WIBRATOROM OLI**



WIBRATORY ELEKTRYCZNE WEWNĘTRZNE

Elastyczne i łatwe w użyciu systemy wibracyjne są wymagane wszędzie tam, gdzie jest budowa podłóg przemysłowych, ścian, kolumn, płyt itp. W takich przypadkach na ogół stosuje się wibratory zanurzeniowe o wysokiej częstotliwości, znane jako „pogrzebacz” lub po prostu „wibrujące igły”. Wchodzą **w bezpośredni kontakt z betonem**; z tego powodu mówimy o wewnętrznej wibracji bezpośredniej.

JAK DZIAŁAJĄ WIBRATORY VH

Mimośrodowa masa jest umieszczona wewnątrz wibrującej głowicy (lub igły), która jest przymocowana do obracającego się wału napędzanego przez trójfazowy asynchroniczny silnik prądu przemiennego. Podczas obrotu mimośrodowość masy powoduje ruchy obrotowe wibrującej głowicy

Wytrzymałość i stała prędkość obrotowa są podstawowymi czynnikami zagęszczania betonu: spadek prędkości i siły odśrodkowej znacznie obniżają jakość wytwarzanego artykułu.

VH to wytrzymały i niezawodny produkt, który nadaje się do zagęszczania betonu i nadaje się do ciągłej pracy.

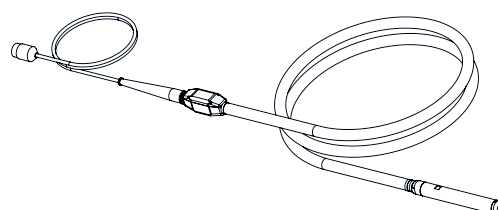
Ważne:

VH musi być obsługiwany przez elektryczne lub elektroniczne przetworniki, które przekształcają główne częstotliwości 50/60 Hz na 200 Hz. Jest to konieczne dla głowicy wibrującej, aby osiągnąć prędkość wibracji 12 000 vpm, ponieważ jest to idealne rozwiązanie dla prawidłowego zagęszczenia.



Korzyści

- » Brak przegrzania
- » Łatwa konserwacja
- » Trwałość bulawy z wibratora (Głowa / igła)
- » 100% wodoszczelność



MAKSYMALNA TRWAŁOŚĆ
WYSOKA WYDAJNOŚĆ



VH

ELEKTRYCZNE WIBRATORY POGRAŻALNE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI



VHN
VHP-R



VHP

Model	CF	Pobór Prądu *	Moc Elektryczna (42v)	Średnica Działania *	Amplituda	Poziom Hałasu	Wydajność Zagęszczania *	WYMIAROWE			
	N	A	kW	cm	mm	dB A	m3/h	Średnica Butawy	Długość Butawy	Waga Butawy	Waga Całkowita
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

* Pomiary różnią się w zależności od jakości i grubości betonu

** Wyposażone w łożyska barytkowe

VH - ELEKTRYCZNE WIBRATORY POGRAŻALNE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI

ZASTOSOWANIE	Zagęszczanie betonu
OPIS	Wewnętrzne wibratory elektryczne wysokiej częstotliwości do konsolidacji betonu, charakteryzujące się wysoką wydajnością, stałą prędkością oraz niezwykłą odpornością na ścieranie

CECHY

RODZAJ PRACY	Ciągła S1
NAPIĘCIE ZASILAJĄCE	42V - 3ph - 200Hz
NOMINALNA CZĘSTOTLIWOŚĆ	12,000 vpm
KLASA IZOLACJI	F (T° max = 155 °C)
ZABEZPIECZENIE TERMICZNE	Wewnątrz uzwojenia Max T °C = 150 °C
TEMPERATURA PRACY	od -20 °C do +40 °C
BUŁAWA	Łożysko kulkowe: n°2 VHN 50 / VHN 59 - n°4 VHN 38 i cała seria VHP Łożyska waleczkowe: VHP-R 59 / VHP-R65 Klasa ochrony IP68 Utwardzona powierzchnia dla VHN / VHP-R i chromowana dla VHP
WYŁĄCZNIK	Poliamid (nylon + 30% włókno szklane) z uszczelką, osłoną kabla, kolor żółty Stopień ochrony IP66 Zaprojektowany do ciągłego użytkowania i odporny na zużycie
WĄŻ	Wąż gumowy 5 m SBR z wewnętrznym wzmocnieniem tekstylnym
KABEL ZASILAJĄCY	10 m neoprenowy kabel elektryczny HO7RN-F z 3 pinową wtyczką (42 V - 3 fazy, IP44)
WYKOŃCZENIE	BUŁAWA WIBRACYJNA: lakierowana na żółto Ral 1007 (VHN / VHP-R), chromowana (VHP) OBUDOWA WYŁĄCZNIKA: kolor żółty Ral 1007
CERTYFIKATY	 Dyrektywy wspólnotowe i późniejsze zmiany: 2006/42 / CE - 2006/95 / CE Zgodność zweryfikowana zgodnie ze standardowymi dokumentami: IEC 60745-1, IEC 60745-2-12, IEC 60034-1
ОПЦИИ	Gumowa nakładka

Gumowa nakładka



WIBRATORY POGRAŻALNE

WIBRATORY ZEWNĘTRZNE

KOMPLETNE ROŚLINY



PRZETWORNICE NAPIĘCIA I CZĘSTOTLIWOŚCI

Butawy wibracyjne muszą być zasilane za pośrednictwem trójfazowej linii elektrycznej o niskim napięciu, dlatego konieczne jest użycie przetwornicy napięcia i częstotliwości.

Elektromechaniczne przetwornice składają się z silnika i generatora, które są połączone razem. Silnik przekształca elektryczną energię w energię mechaniczną; generator zamienia energię mechaniczną na elektryczną energię, wytwarzając w ten sposób wymagane napięcie i częstotliwość (42 woltów - 200 Hz).

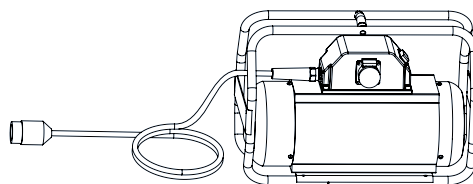
Przetwornice serii CM są przeznaczone do tego aby jednocześnie w trybie ciągłym zasiląć, jeden lub więcej wibratorów wewnętrznych o wysokiej częstotliwości; są niezawodne, trwałe i nie wymagają konserwacji.

Minimalna konstrukcja i użyte materiały **ułatwiają czyszczenie zewnętrzne**, a jednocześnie specjalne wewnętrzny system **kanatów powietrznych zapobiega przegrzaniu**. Gama oferuje kilka modeli, które są **zdolne do zasilania od 1 do 4 wibratorów pograżalnych**.



Korzyści

- » Brak przegrzania
- » Bezobsługowość
- » Optymalne chłodzenie
- » Łatwe czyszczenie



DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ
OPTYMLANE CHŁODZENIE

**CM**

Przetwornice napięcia i częstotliwości



CMM 11



CMM 15



CMM 25, CMT 25



CMT 55, CMT 85

Model	Rama	Wyjścia	Długość Kabla Zasilającego	Waga	WEJŚCIE			WYJŚCIE		
	Type	N°	m	kg	Napięcie V / f	Prąd A	Moc kW	Napięcie V / f	Prąd A	Moc kVA
CMM 11	Ручка	1	3,5	17	230V, 1ph, 50Hz	2,5	0,5	42V ± 10% 3ph 200Hz	11	0,8
CMM 15	Ручка	1	3,5	25		6	1,1		14	1,0
CMM 25	Рамка	2	3,5	34		10	1,8		25	1,8
CMT 25	Рамка	2	3,5	33	400V 3ph 50Hz	5	2,8		25	1,8
CMT 35	колесный	3	5,0	41		6	3,3		36	2,6
CMT 55	колесный	3	5,0	50		9	5,0		55	4,0
CMT 85	колесный	4	5,0	56		12	6,6		85	6,2

TABELA KOMPATYBILNOŚCI						
Maksymalna liczba wibratorów, które można podłączyć						
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 - PRZETWORNICE NAPIĘCIA I CZĘSTOTLIWOŚCI

ZASTOSOWANIE	Zagęszczanie betonu		
OPIS	Przetwornice częstotliwości i napięcia wyposażone w magnesy trwałe, specjalnie zaprojektowane do zasilania w sposób ciągły wibratorów do betonu wysokiej częstotliwości		
CECHY			
CYKL PRACY	Ciągły S1		
KLASA IZOLACJI	F (T° Max = 155 °C)		
ZABEZPIECZENIE	Zabezpieczenie przeciążeniowe		
TEMPERATURA PRACY	Od -20 °C do +40 °C		
SKRZYNKA PRZYLĄCZENIOWA	Poliamid (nylon + 30% włókno szklane), w komplecie z przetwornikiem i gniazdami (42 V trójfazowy, stopień ochrony IP44)		
KABEL ZASILAJĄCY	Neoprenowy kabel elektryczny H07RN-F z wtyczką		
WYKOŃCZENIE	Lakierowanie proszkowe (korpus żółty Ral 1007; osłony wentylatorów, koła i rama czarny Ral 9007)		
CERTYFIKATY	 Dyrektywy wspólnotowe i późniejsze zmiany: 2006/42 / CE - 2006/95 / CE Zgodność zweryfikowana zgodnie ze standardowymi dokumentami: IEC 60034-1, IEC 60745-1, UNI EN ISO 12100		
WIĘCEJ	Korpus gładki i solidny odlew aluminiowy Wymuszona wentylacja		

WIBRATORY POGRAZALNE

WIBRATORY ZEWNĘTRZNE

KOMPLETNE ROŚLINY



WIBRATORY WEWNĘTRZNE Z WBUDOWANYM KONWERTEREM

Na placach budowy podczas zagęszczania betonu często wymagane jest lekkie, elastyczne i łatwe w użyciu narzędzie, które można **podłączyć bezpośrednio do zwykłych jednofazowych linii energetycznych (230 lub 110 V, 50/60 Hz)**.

Rozwiązaniem spełniającą tę potrzebę jest seria **EWO**: wibratory zanurzeniowe **wysokiej częstotliwości wyposażone w zintegrowany elektroniczny przetwornik częstotliwości**, który może przekształcić jednofazowe napięcie wejściowe (230 V lub 110 V, 50/60 Hz) na napięcie trójfazowe (230 V V, 200 Hz) niezbędne do uzyskania 12000 vpm.

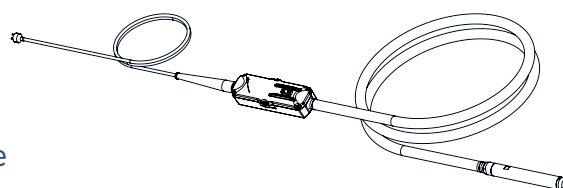
W porównaniu do zwykłych igieł wibrujących napędzanych przekształtnikami elektromechanicznymi, wibratory EWO mają kilka zalet:

- są **lekkie i elastyczne**;
- stała częstotliwość wyjściowa utrzymuje maksymalną siłę odśrodkową, a tym samym wysoką i stałą wydajność;
- istnieje **zabezpieczenie** przed zwarciami, nadmierną temperaturą, przepięciem i przeciążeniem powyżej lub poniżej wartości nominalnych.



Korzyści

- » Niezawodny
- » Bezpieczny i łatwy w obsłudze
- » Bez przegrzania
- » Łatwa konserwacja



KOMPAKTOWE ROZWIĄZANIE

**EWO**

Wibratory pograżalne wysokiej częstotliwości ze zintegrowaną przetwornicą

EWO 50C
EWO 59C
EWO 65C

EWO 38C

Model	Cf	Pobór Prądu*	Moc (230V)	Średnica Działania**	Amplituda	Poziom Hałasu ***	Wydajność Zagęszczania **	WYMIAROWE			
								Średnica Butawy	Długość Butawy	Ciężar Butawy	Waga Całkowita ****
								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

* Skorzystaj z porównania z siłą odśrodkową w celu oceny natężenia
 *** Pomiar w odległości 1 m

** Pomiary mogą różnić się w zależności od jakości i grubości betonu
 **** Z opakowaniem

Model	Napięcie zasilające	Częstotliwość prądu zasilającego	Pobór prądu
Converter 230	230V ±10% 1ph	50/60Hz	5,5 A

EWO - WIBRATORY POGRAŻALNE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI ZE ZINTEGROWANĄ PRZETWORNICĄ

ZASTOSOWANIE	Zagęszczanie betonu
OPIS	Wyposażony w kompaktowe elektroniczne przetworniki częstotliwości, zintegrowane z kablem zasilającym, charakteryzujące się wysoką siłą odśrodkową, stałą prędkością i wysoką odpornością na zużycie

CECHY

CYKL PRACY	Ciągły S1
ZASILANIE	230V + 10% - 15% 50/60 Hz -1 ph
NOMINALNA CZĘSTOTLIWOŚĆ	12.000 vpm
KLASA IZOLACJI	F (T° max = 155 °C)
KLASA OCHRONY	Ochrona butawy IP68 Ochrona przetwornicy IP66 Falownik jest zabezpieczony przed przeciążeniem, przepięciem, nadmierną temperaturą i zwarcie. Lampka LED pokazuje obecność usterki
TEMPERATURA PRACY	Od -20 °C do +40 °C
BUŁAWA	Wyposażony w 4 łożyska kulkowe smarowane na całe życie Obróbka utwardzająca (EWO 38C), chromowanie (EWO 50C, EWO 59C, EWO 65C)
WBUDOWANY WYŁĄCZNIK	W komplecie ze wzmocnioną uszczelką
WĄŻ OCHRONNY	Wąż gumowy SBR o długości 5 m ze wzmocnieniem tekstylnym
PRZEWÓD ZASILAJĄCY	10 m neoprenowy kabel elektryczny H07RN-F z wtyczką SCHUKO 220V 2P + 1T 16A
PRZETWORNICA	Solidna aluminiowa obudowa Ergonomiczny i lekki (3 kg)
FALOWNIK	Tropikalizowane i chronione przed wibracjami, wilgocią i wstrząsami specjalną żywicą
WYKOŃCZENIE	Malowany żółty RAL 1007 (EWO 38C) i chromowanie (EWO 50C - EWO 59C - EWO 65C)
CERTYFIKATY	 Dyrektywy wspólnotowe i późniejsze zmiany: 2006/42 / WE, 2014/30 / UE, 2006/95 / WE Zgodność zweryfikowana zgodnie ze standardowymi dokumentami IEC 60745-1, IEC 60745-2-12, UNI EN ISO 12100
OPCJONALNIE	Gumowa nakładka



WIBRATORY WEWNĘTRZNE Z PISTOLETEM

W przypadku cienkich warstw betonu, takich jak podłogi lub płyty, potrzebny jest krótki, lekki i zwrotny wibrator.

We wszystkich tych przypadkach idealnym rozwiązaniem jest użycie pogrzebacza z uchwytem pistoletowym.

Za pomocą przełącznika znajdującego się w pistolecie operator może w razie potrzeby aktywować i dezaktywować wibrator oraz łatwo poruszać się po placu budowy.

Najwyższy poziom bezpieczeństwa zapewnia igła niskonapięciowa (42V), a doskonałe zagęszczenie i estetyczne rezultaty uzyskuje się dzięki dużej prędkości (12 000 vpm).

Ważne:

VHPG musi być obsługiwany przez elektryczne i elektroniczne przetwornice, które przekształcają częstotliwość sieciową 50/60 Hz na 200 Hz, co jest niezbędne, aby głowica wibracyjna osiągnęła prędkość wibracji 12000 vpm, ponieważ jest idealna do prawidłowego zagęszczenia



Korzyści

- » Kompaktowe rozwiązanie
- » Lekki
- » Długa żywotność korpusu wibrującego



ŁATWY W OBSŁUDZE



VHPG

Wibratory wewnętrzne wysokiej częstotliwości z uchwytem pistoletowym



Model								WYMIAROWE			
	CF	Pobór Prądu *	Moc Elektryczna (42v)	Średnica Działania *	Amplituda	Poziom Hałasu	Wydajność Zagęszczania *	Średnica Butawy	Długość Butawy	Waga Butawy	Waga Całkowita
	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

* Wymiary różnią się w zależności od jakości i grubości betonu.

** Wyposażony w łożyska wałeczkowe

VHPG - WIBRATORY WEWNĘTRZNE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI Z UCHWYTEM PISTOLETOWYM

ZASTOSOWANIE Zagęszczanie betonu

OPIS Wibratory elektryczne wewnętrzne wysokiej częstotliwości do zagęszczania betonu charakteryzujące się wysoką wydajnością, stałymi prędkościami i niezwykłą odpornością na ścieranie.

CECHY

CYKL ROBOCZY Ciągły S1

WEJŚCIE 42V - 3ph - 200Hz

CZĘSTOTLIWOŚĆ NOMINALNA 12.000 vpm

KLASA IZOLACJI F (T° max = 155 °C)

WYŁĄCZNIK TERMICZNY Wewnątrz stojana. Max T ° C = 150 ° C

TEMPERATURA PRACY Od -20 ° C do +40 ° C

BUŁAWA Łożysko kulkowe: nr 2 VHPG 50 / VHPG 59 - nr 4 VHPG 38

PISTOLET PLASTIKOWY Uchwyt z osłoną kabla, kolor zielony Ochrona IP54

WĄŻ ROBOCZY Wąż gumowy SBR 0,8 m z wewnętrznym wzmocnieniem tekstylnym

KABEL ZASILAJĄCY 10 m neoprenowy kabel elektryczny HO7RN-F z 3-pinową wtyczką (42V - 3 fazy, IP44)

WYKOŃCZENIOWY GŁOWICA WIBRACYJNA: MAŁOWANA NA ŻÓŁTO RAL 1007

CERTYFIKATY



Dyrektywy wspólnotowe i późniejsze zmiany: 2006/42 / CE - 2006/95 / CE
Zgodność zweryfikowana zgodnie ze standardowymi dokumentami: IEC 60745-1, IEC 60745-2-12, IEC 60034-1

OPCJE Gumowa nakładka



WIBRATORY POGRĄŻALNE

WIBRATORY ZEWNĘTRZNE

KOMPLETNE ROŚLINY



WEWNĘTRZNE WIBRATORY PNEUMATYCZNE

VHA to niezawodny system wibracyjny zaprojektowany w celu zapewnienia wysokiej częstotliwości roboczej przy wysokiej wydajności pracy w bezpiecznych warunkach. Z tego powodu jest idealny do każdego rodzaju zagęszczania: od testów laboratoryjnych po ciężkie projekty infrastrukturalne.

W węźle nie ma ruchomych części, co oznacza mniej wibracji rąk i ramion operatora oraz wydłużoną żywotność.

Jako wibrator pneumatyczny, VHA nie potrzebuje prądu i może nawet pracować z betonem bez przegrzania.

Oznacza to brak przerw w pracy nawet w trudnych warunkach. Łatwość obsługi i bezobsługowość sprawiają, że VHA jest idealnym rozwiązaniem do zagęszczania betonu, gdy nie ma dostępu do prądu.



Korzyści

- » Wysoka wydajność pracy
- » Żadnych przerw w pracy
- » Bezobsługowe
- » Bezpieczny



BRAK ELEKTRYCZNOŚCI

**VHA**

Wibratory pneumatyczne wysokiej częstotliwości



Model	CF	Wibracja	Ciśnienie robocze	Zużycie powietrza	WYMIAROWE		
					Średnica butawy	Długość butawy	Waga całkowita
					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

WIBRATORY PNEUMATYCZNE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI

ZASTOSOWANIE Zagęszczanie betonu

OPIS Pneumatyczne wibratory wewnętrzne o wysokiej częstotliwości do zagęszczania betonu

CECHY

CYKL ROBOCZY Ciągły

CIŚNIENIE ROBOCZE 6 Bar

JAKOŚĆ DOSTARCZANEGO POWIETRZA 5.4.4

TEMPERATURA PRACY -10°C / +60°C

MAKSYMALNY POZIOM HAŁASU 99 dB (A)

TECHNOLOGIA Wirnik mimośrodowy

MATERIAŁ BUŁAWY Stal

WYKOŃCZENIE Malowane na żółto, RAL 1007

WĄŻ ROBOCZY Wąż gumowy SBR o długości 2 m z wewnętrznym wzmocnieniem tekstylnym

CERTYFIKATY



Dyrektywy wspólnotowe i kolejne zmiany: 2006/42 / WE - 2006/95 / WE

OPCJE Różne długości węża (do 6 m)
Szybkozłączki z filtrem w zestawie

WIBRATORY POGRĄŻALNE

WIBRATORY ZEWNĘTRZNE

KOMPLETNE ROŚLINY



ZEWNĘTRZNE WIBRATORY ELEKTRYCZNE

Wibratory elektryczne o wysokiej częstotliwości są stosowane na placach budowy oraz w zakładach prefabrykacji prefabrykatów w celu uzyskania produktów wysokiej jakości (betonu licowego), **o doskonałych efektach estetycznych i odporności na warunki atmosferyczne**. Podobnie jak wibratory pograżalne, również zewnętrzne działają na zasadzie drgań wytwarzanych przez obrót mimośrodowej masy zasilanej trójfazowym silnikiem elektrycznym. Drgania o niskiej prędkości (3000 obr / min) są stosowane głównie na betonie o dużej gęstości i niereaktywnym, ponieważ umożliwiają szybkie przemieszczanie kruszyw.

Wibracje przy dużej prędkości (6000 lub 9000 obr./min) są zalecane w przypadku betonów o małej gęstości oraz w zastosowaniach, w których wymagana jest wysoka jakość powierzchni.

Możliwość regulacji zarówno częstotliwości jak i prędkości (od 0 do 9 000 obr / min) gwarantuje osiągnięcie idealnej częstotliwości pracy. Zależy to od rodzaju wibrowanego betonu, a także od naturalnej częstotliwości rezonansowej formy.

Zewnętrzne wibratory elektryczne OLI charakteryzują się **wysoką wydajnością pracy i łatwością montażu**. Specjalnie zaprojektowane elementy mocujące (zaciski szybkozłączne) skracają czas potrzebny na instalację i zmianę pozycji.

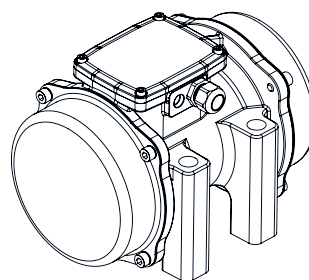
Ten system wibracyjny jest zalecany, gdy:

- Wysokie elementy konstrukcyjne i wąskie ściany (ścianki działowe, słupy, belki) należy zagęszczać, które trudno wibrować z innymi systemami.
- Gęstość zbrojenia wewnątrz obudowy jest wysoka.

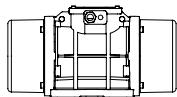


Korzyści

- » Solidna konstrukcja, trwała
- » Wysoka sprawność operacyjna
- » Łatwe do zainstalowania



NIEZAWODNY



Rysunki techniczne na ostatniej stronie ➔



MVE WIBRATORY ELEKTRYCZNE

Montaż na stopie



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



Wm kgcm	Model	Waga kg	Siła Wyszajająca kg	rpm	SPECYFIKACJA ELEKTRYCZNA					
					Moc Wejście kW	Częstotliwość Hz	Nominalny Prąd A Max.		COS φ	Dławiak Kabla Metric
							42V	220-240V/400-460V		
1,47	MVE 290/6N-HF-10A0	5	297	0-6.000	0,27	0-200	5	0,92/0,53	0,75	M20
6,82	MVE 1530/6N-HF-38E0	12	1.384	0-6.000	1,00	0-200	15	2,80/1,62	0,89	M25
7,32	MVE 1300/6N-HF-50A0	22	1.474	0-6.000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
7,32	MVE 1300/6N-HF-53A0	30	1.474	0-6.000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
7,32	MVE 2000/6N-HF-53A0	30	2.030	0-6.000	1,30	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
11,85	MVE 2400/6N-HF-53A0	30	2.383	0-6.000	1,60	0-200	24	4,38/2,53	0,91	M25
4,70	MVE 2000/9N-HF-53A0	30	2.156	0-9.000	1,50	0-150	28	5,02/2,90	0,75	M25

UWAGA: Wszystkie wibratory mogą być używane ze zmienną częstotliwością, jeśli są podłączone do elektronicznego panelu sterowania OLI.

Model	Rysunek	Wielkość	WYMIAROWE(mm)												
			C	M	A	B	Ø G	Otwory	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

WIBRATORY ELEKTRYCZNE NA ŁAPACH

ZASTOSOWANIE Zagęszczanie betonu

OPIS Wibrator elektryczny wysokiej częstotliwości, montowany na łapach, do zastosowań zewnętrznych

CECHY

CYKL ROBOCZY Ciągły S1

WIELONAPIĘCIOWE 3 fazy 42 V - 3 fazy 230/400 V [* tolerancja napięcia ± 10%]

CZĘSTOTLIWOŚĆ 0-100Hz - 0-150Hz - 0-200Hz

TEMPERATURA PRACY -10 °C / +40 °C

MAKSYMALNY POZIOM
HAŁASU 85 dB (A) w odległości 1 metra

MATERIAŁ Odlew aluminiowy lub żeliwny

WYKOŃCZENIE Lakierowany: pomarańczowy RAL 2009

CERTYFIKATY



I3D Ex tc IIIC Tx IP66

Urządzenia i systemy ochronne przeznaczone do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem (strefa 22) - dyrektywa 2014/34 / UE Zgodność z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa EN 60079-0, EN 60079-31



Deklaracja zgodności „typ B” wg: 2014/35 / UE - 2006/42 / WE - EN 60034-1



Zgodne z UL1446 i CSA 22.2 nr 0-10

OPCJE Kabel zasilający i skrzynka zaciskowa wtyczki wypełnione żywicą

AKCESORIA Wsporniki mocujące: CLW (zacisk do szalunków drewnianych); CLS (zacisk do szalunków stalowych) tylko do MVE 290 / 6N-HF-10A0

WIBRATORY POGRZAŻALNE

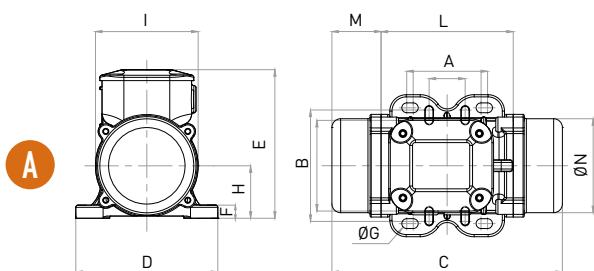
WIBRATORY ZEWNĘTRZNE

KOMPLETNE ROŚLINY



MVE WIBRATORY ELEKTRYCZNE NA ŁAPACH + WBUDOWANY KONWERTER

Wibratory zewnętrzne o wysokiej częstotliwości



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



						SPECYFIKACJA ELEKTRYCZNA				
Wm	Model	Waga	Sila Wysuszająca	rpm	Moc Wejście	Częstotliwość	Nominalny Prąd A Max.	COS Φ	Ia / In	Dławiak Kabla
kgcm		kg	kg							
1,47	MVE 290/6N-HF-10A0	4,6	297	6.000	0,27	200	0,91	0,75	2,00	M20

			WYMIAROWE (mm)												
Model	Rysunek	Wielkość	C	M	A	B	Ø G	Otwory	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

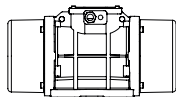
Model	Napięcie wejściowe	Częstotliwość wejściowa	Amperaż wejściowy
Converter 230	230V +10% -15% 1ph	50/60Hz ± 5%	5,5 A
Converter 115	115V +10% -15% 1ph	50/60Hz ± 5%	11,0 A

WIBRATORY ELEKTRYCZNE NA ŁAPACH Z WBUDOWANYM KONWERTEREM

ZASTOSOWANIE	Szalunki betonowe
OPIS	Wibrator elektryczny wysokiej częstotliwości, mocowany na łapach, z wbudowanym przetwornikiem, zastosowanie zewnętrzne

CECHY

CYKL PRACY	Ciągły S1
WIELONAPIĘCIOWE	1ph 230V - 1ph 115V (* tolerancja napięcia ± 10%)
CZĘSTOTLIWOŚĆ WEJŚCIOWA	50/60 Hz
TEMPERATURA PRACY	-10 °C / +40 °C
MAKSYMALNY POZIOM HAŁASU	85 dB [A] w odległości 1 metra
MATERIAŁ	Odlew aluminiowy
WYKOŃCZENIE	Lakierowany: pomarańczowy RAL 2009
CERTYFIKATY	 I3D Ex tc IIIC Tx IP66 Urządzenia i systemy ochronne przeznaczone do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem (strefa 22) - dyrektywa 2014/34 / UE Zgodność z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa EN 60079-0, EN 60079-31  Deklaracja zgodności „typ B” wg: 2014/35 / UE - 2006/42 / WE - EN 60034-1  Zgodne z UL1446 i CSA 22.2 nr 0-10
KABEL ZASILAJĄCY	10 m neoprenowy kabel elektryczny H07RN-F z wtyczką SCHUKO 220V 2P + 1T 16A
PRZETWORNICA	Solidna obudowa z odlewu aluminiowego Ergonomiczny i lekki (3 kg)
FALOWNIK	Tropikalna i zabezpieczona przed wibracjami, wilgocią i wstrząsami specjalną żywicą
KLASA OCHRONY	Ochrona wibratora IP66 Ochrona konwertera IP66 Falownik jest zabezpieczony przed przeciążeniem, przepięciem, nadmierną temperaturą i zwarcie. Dioda LED sygnalizuje obecność usterki
AKCESORIA	Wsporniki mocujące: CLW (zacisk do szalunków drewnianych); CLS (zacisk do szalunków stalowych)



MVE WIBRATORY ELEKTRYCZNE

Montowany na kołysce



MVE size 38



MVE size 50

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



Wm	Model	Waga	Siła Wyszająca	rpm
kgcm		kg	kg	
6,82	MVE 1530/6N-HC-38A0	12	1.384	0-6.000
7,32	MVE 1300/6N-HC-50A0	28	1.474	0-6.000
9,48	MVE 2000/6N-HC-50A0	28	1.907	0-6.000
9,48	MVE 2000/6N-HC-50A0	28	1.907	0-6.000
4,70	MVE 2000/9N-HC-50A0	28	2.156	0-9.000

SPECYFIKACJA ELEKTRYCZNA

Waga	Siła Wyszająca	Nominalny Prąd A Max.		COS φ	Dławiak Kabla
kW	Hz	42V	230/400V		Metric
1,0	0-200	15	2,80/1,62	0,89	M25
1,3	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
1,3	0-100	23	4,22/2,44	0,77	M25
1,6	0-200	24	4,38/2,53	0,91	M25
1,5	0-150	28	5,02/2,90	0,75	M25

* MVE 1300 / 6N-HC-50A0 jest dostarczany z mimośrodowymi obciążnikami ustawionymi na 50%. Wm i siła odśrodkowa odnoszą się do 6000 obr / min.

Model	Rysunek	Wielkość	WYMIAROWE (mm)												
			C	M	A	B	Ø G	Otwory	D	E	F	H	I	L	N
MVE 1530/6N-HC-38A0	E	38A0	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

WIBRATORY ELEKTRYCZNE MONTOWANE NA KOŁYSCE

ZASTOSOWANIE Szalunki betonowe

OPIS Wibrator elektryczny wysokiej częstotliwości, montowany na kołysce, do zastosowań zewnętrznych

CECHY

CYKL ROBOCZY Ciągły S1

WIELONAPIĘCIOWE 3ph 42V - 3ph 230/400V (tolerancja napięcia ± 10%)

CZĘSTOTLIWOŚĆ 0-100Hz - 0-150Hz - 0-200Hz

ZMIENNA CZĘSTOTLIWOŚĆ 0÷100Hz

TEMPERATURA PRACY -10 °C / +40 °C

MAKSYMALNY POZIOM HAŁASU 85 dB (A) w odległości 1 metra

MATERIAŁ Odlew aluminiowy lub żeliwny

WYKOŃCZENIE Lakierowany: pomarańczowy RAL 2009

CERTYFIKATY



I3D Ex tc IIIC Tx IP66

Urządzenia i systemy ochronne przeznaczone do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem (strefa 22) - dyrektywa 2014/34 / UE Zgodność z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa EN 60079-0, EN 60079-31



Deklaracja zgodności „typ B” wg: 2014/35 / UE - 2006/42 / WE - EN 60034-1



Zgodne z UL1446 i CSA 22.2 nr 0-10

OPCJE Kabel zasilający i skrzynka zaciskowa wtyczki wypełnione żywicą

AKCERORIA Wspornik mocujący: CRS (kołyska do form stalowych)



ZEWNĘTRZNE WIBRATORY PNEUMATYCZNE

Zewnętrzne wibratory pneumatyczne **nie posiadają elektrycznych komponentów**. Są zasilane przez sprężarkę powietrza **która napędza** wirniki obracające się wewnątrz wibratora z bardzo dużą prędkością (zwykle od 10 000 do 17 000 vpm), to wytwarza wibracje kołowe, które rozprzestrzeniają się we wszystkich kierunkach.

Optymalna częstotliwość zmienia się w zależności od wielkości agregatów: niska częstotliwość (około 10.000 vpm) sprzyja wibracjom duże granulki (kamyczki i żwir), a jednocześnie wysokie częstotliwości (około 20 000 vpm) sprzyja wibracje drobnych granulki (piasek, cement i inne).

Są one stosowane zwłaszcza przy budowie segmentów betonowe do tuneli, wiaduktów i mostów.

Wibratory pneumatyczne oferowane przez OLI mają **solidny i trwały korpus** z żeliwa sferoidalnego.

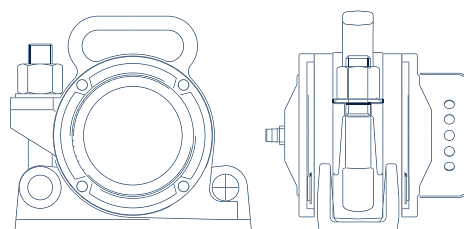
Charakteryzują się **wysoką niezawodnością i wydajnością**, a także **kompaktowym** rozmiarem.

Mogą być również jak wibratory elektryczne przykręcone lub przymocowane za pomocą szybkozłącz do szalunków lub formy, daje to możliwość łatwej zmiany.

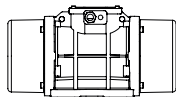


Korzyści

- » Łatwy w obsłudze
- » Brak komponentów elektrycznych
- » Brak konserwacji



WYDAJNY I NIEZAWODNY



HFP

Zewnętrzne wibratory pneumatyczne wysokiej częstotliwości



Model	Rysunek	Ciśnienie Robocze	Wibracje	Siła Wymuszająca	Zużycie Powietrza	Poziom Hałasu*	WYMIAROWE (mm)									
							A	B	C	D	E	F	G	H	IN	Waga
							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

* cichy model; pomiar z odległości 1 m

WIBRATORY PNEUMATYCZNE DO ZAGĘSZCZANIA BETONU

ZASTOSOWANIE Szalunki betonowe na budowie Formy do betonu w przemyśle prefabrykatów

CECHY

CIŚNIENIE ROBOCZE	6 bar
JAKOŚĆ DOSTARCZANEGO POWIETRZA	Class 5.4.4
TEMPERATURA PRACY	-10 °C +60 °C
MAKSYMALNY POZIOM HAŁASU	103 dB (A) Wersja cicha HFC 4001C: 90 dB (A) w odległości 1 metra
TECHNOLOGIA	Wirnik mimośrodowy
MATERIAŁY	Stal i żeliwo
WYKOŃCZENIE	Malowane na żółto, RAL 1007
CERTYFIKATY	 Dyrektywa wspólnotowa ATEX 2014/34 / UE Zgodność zweryfikowana zgodnie z dokumentami norm: EN 12100-1, ISO 14121
AKCERORIA	Systemy mocowania: CLW (zacisk do szalunków drewnianych); CLS (zacisk do szalunków stalowych); CRS (Cradle for Steel Concrete Forms).

HFP model G na CLW



HFP model I na CRS





SYSTEMY MOCUJĄCE DO WIBRATORÓW ZEWNĘTRZNYCH

CLW

Uchwyt do szalunków drewnianych

ZASTOSOWANIE	Szybki montaż wibratorów na drewnianych szalunkach
PAS ZABEZPIECZAJĄCY	Dotaczony
WYKOŃCZENIE	Galwanizowany

PRZEZNACZONE DO

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



Model	WYMIAROWE							
	Długość	Szerokość	Wysokość	Waga	Multi Otwory Mocujące (Mm)			
	mm	mm	mm	kg	Elektryczny		Pneumatyczny	
CLW 00102	389	291	122	6,4	65x106	135x115	90x125	180

CLS

Zacisk do szalunków stalowych

ZASTOSOWANIE	Szybki montaż wibratorów na szalunkach stalowych
PAS ZABEZPIECZAJĄCY	Dotaczony
WYKOŃCZENIE	Galwanizowany

PRZEZNACZONE DO

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



Model	WYMIAROWE							
	Długość	Szerokość	Wysokość	Waga	Multi Otwory Mocujące (Mm)			
	mm	mm	mm	kg	Elektryczny		Pneumatyczny	
CLS 00102	389	291	122	7,2	68x106	135x115	90x125	180

CRS

UCHWYT DO STALOWYCH FORM DO BETONU

ZASTOSOWANIE	Szybki montaż wibratorów na stalowych formach do betonu
--------------	---

PRZEZNACZONE DO

STALOWYCH FORM DO BETONU

Wszystkie systemy mocowania OLI są zaprojektowane do tego stosować z wibratorami elektrycznymi i pneumatycznymi



Model	WYMIAROWE				
	Długość	Szerokość	Wysokość	Waga	Promień
	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 WIELOGNIAZDOWY PANEL ZASILAJĄCY

Do jednoczesnego łączenia wibratorów szalunku

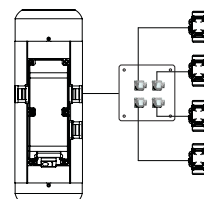


MSP-4 - Podłączony do przetwornicy OLI CMT35

Nadaje się do zasilania do 4 wibratorów elektrycznych MVE 290/6

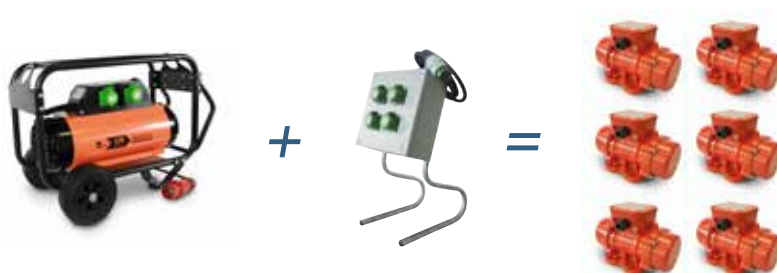


SCHEMAT PODŁĄCZENIA

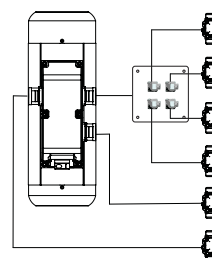


MSP-4 - Podłączony do przetwornicy OLI CMT55

Nadaje się do zasilania do 6 wibratorów elektrycznych MVE 290/6

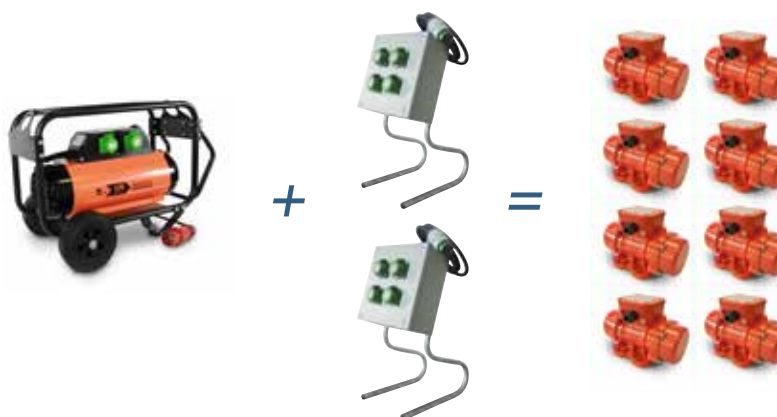


SCHEMAT PODŁĄCZENIA

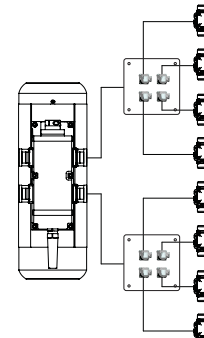


MSP-4 - Podłączony do przetwornicy OLI CMT85

Nadaje się do zasilania do 8 wibratorów elektrycznych MVE 290/6



SCHEMAT PODŁĄCZENIA



WAŻNE

Nigdy nie podłączaj więcej wibratorów niż sugerowane w schematach połączeniowych, nawet jeśli są nieużywane gniazda wyjściowe.

Dla lepszego funkcjonowania wibratora wskazane jest użycie specjalnego panelu przycisków (skrzynki wyłączeniowej), które można kupić osobno.





DORADZTWO W ZAKRESIE PROJEKTOWANIA SYSTEMÓW

Wybierając OLI do budowy węzłów betonarskich, możemy liczyć na dedykowane biuro techniczne z wieloletnim i bogatym doświadczeniem specjalistycznym.

Już od pierwszych etapów projektowania OLI wspiera klienta, udzielając wskazówek, jak zamocować i ustawić wibratory, aby uzyskać najlepsze rezultaty w zakresie trwałości i estetyki gotowego produktu.

OLI jest w stanie dostarczyć niestandardowe systemy (zarówno elektryczne, jak i pneumatyczne), które gwarantują maksymalną wydajność operacyjną

Etapy realizacji zakładu

1. Analiza żądań klientów
2. Rozwój projektu
3. Dobór

→ Dostawa instalacji elektrycznej
→ Dostawa układu pneumatycznego



Korzyści

- » Jeden interfejs do doradztwa i dostarczania produktów
- » Lepsze zarządzanie i efektywność operacyjna

**PROJEKT
POD KLUCZ**



SYSTEM ELEKTRYCZNY

Dostawa kompletnego systemu

Każdy plac budowy lub fabryka prefabrykatów ma swoją specyfikę i potrzeby. Po szczegółowej analizie procesu produkcyjnego OLI wspiera klienta, dostarczając rozwiązania dostosowane do indywidualnych potrzeb, optymalizujące produktywność placu budowy.

Systemy oferowane przez OLI:

- Mobilny panel sterowania z różnymi napięciami i częstotliwościami wyjściowymi, od 2 do 10 wyjść
- Stały panel sterowania za pomocą skrzynek rozdzielczych, aby uzyskać lepszą dystrybucję kabli
- Stały panel sterowania za pomocą pilota
- Stały panel sterowania za pomocą PLC i oprogramowania specjalnie zaprojektowanego dla aplikacji

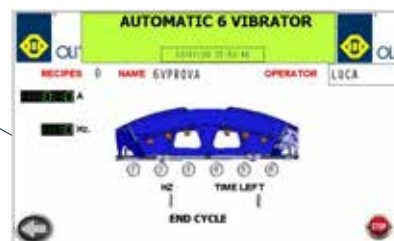
Ponadto OLI projektuje i dostarcza w pełni zautomatyzowane rozwiązania dla zakładów prefabrykacji, zgodnie z przepisami „Przemysłu 4.0”.



MOBILNY
Panel
sterowania



STAŁY
Panel sterowania + oprogramowanie



SYSTEM PNEUMATYCZNY

Dostawa kompletnego systemu

OLI jest w stanie zbadać i dostarczyć systemy dystrybucji powietrza (z wyjątkiem sprężarki), które gwarantują optymalne natężenie przepływu powietrza niezbędne do zmaksymalizowania wydajności, zarówno na placach budowy, jak i w zakładach prefabrykatów wykorzystujących wibratory pneumatyczne.

Kilka przykładów możliwych rozwiązań oferowanych przez OLI:

- Główna linia dystrybucyjna
- Elastyczne rury do podłączenia wibratorów
- Zawory kulowe i armatura
- W pełni zautomatyzowane elektropneumatyczne panele sterujące z zaworami elektromagnetycznymi i sterownikiem PLC z dedykowanym oprogramowaniem sterującym zaprojektowanym specjalnie dla aplikacji



Zawór elektromagnetyczny



Główna linia dystrybucyjna
z zaworami kulowymi i
armaturą



Wskazówki i zalecenia dotyczące użytkowania

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WYBORU WIBRATORA POGRĄŻALNEGO WEWNĘTRZNEGO

Wybór długości butawy wibracyjnej

Nigdy nie może przekraczać grubości warstwy betonu.

Wybór średnicy butawy

Czynniki, które należy wziąć pod uwagę:

- skład betonu
- ilość zbrojenia (procent zbrojenia wewnątrz elementu betonowego)
- rozmiar przestrzeni między różnymi wzmocnieniami (rozmiary oczek)
- grubość warstwy betonu

Zastosowana średnica musi umożliwiać manewr wibratora wewnątrz zbrojenia aby nie utknął w siatce.

Definicja długości roboczej rurki

Musi być dłuższa niż głębokość wytwarzanego wyrobu, aby umożliwić wibrację głębszych warstw.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WYBORU WIBRATORA ZEWNĘTRZNEGO

Pneumatyczny czy elektryczny?

Wybór zależy od rodzaju dostępnej mocy (energii elektrycznej lub sprężonego powietrza).

Jaki rodzaj zapięcia?

Zależy to od materiału konstrukcyjnego i kształtu profili, do których muszą być wibratory przytwierdzone.

Zdefiniowanie pozycjonowania

Zależy to od wielkości i kształtu szalunku lub formy. *

Zdefiniowanie cyklu operacyjnego

Liczba wibratorów pracujących jednocześnie zależy od wielkości szalunku lub formy i od zalania tempo rośliny.

Ważne jest, aby uruchamiać wibratory tylko wtedy, gdy beton znajduje się wewnątrz szalunku lub formy, aby tego uniknąć rezonans lub wibracja poza kontrolą. *

Zdefiniowanie zasilania

Wibratory elektryczne o standardowej częstotliwości (3000 obr./min.) Można podłączyć DOL (Direct On Line).

Wibratory elektryczne wysokiej częstotliwości (6000 obr./min) zaleca się podłączyć do paneli sterowania dobranych zgodnie z napięciem wejściowe i częstotliwość zasilania wybranych wibratorów.

Wibratory pneumatyczne do konsolidacji betonu muszą być podłączone do zasilania powietrzem, jak wskazano w katalogu.

* Prawidłowy cykl pozycjonowania i obsługi można znaleźć w pomocy technicznej OLI.

GŁÓWNE ZALECENIA DO STOSOWANIA

Powtarzające się wibracje

Oznacza to ponowne wibrowanie już zagęszczonego betonu. Ta technika służy do mieszania kolejnych warstw betonu w celu poprawy jakości wykończenia powierzchni kolumn i ścian oraz zwiększenia ich wytrzymałości i odporność na zużycie.

Wibracje wewnątrz szalunku

Upewnij się, że wibrująca głowica nie dotyka ścian wewnętrznych, ponieważ oprócz ich uszkodzenia mogłaby generować wgłębienia w wytwarzanym wyrobie, pogarszając w ten sposób jakość powierzchni.

W celu zmniejszenia tego problemu można zastosować wibratory z gumowymi końcówkami.

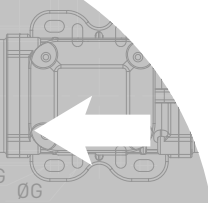
Niewystarczające wibracje

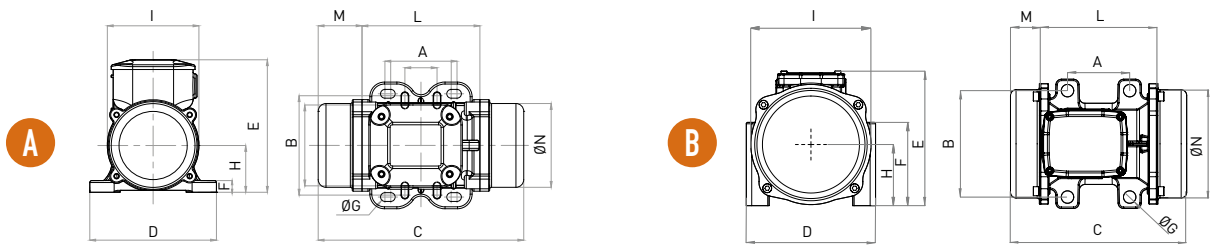
Jest to najczęstszy problem. Niewystarczające wibracje mogą zmienić właściwości konstrukcyjne, powodując problemy takie jak: niższa odporność, wyższe ścieranie, wyższa przepuszczalność, a w konsekwencji krótszy czas trwania i słaba jakość powierzchni.

Nadmierne wibracje

Zastosowanie sprzętu ponadgabarytowego oprócz uszkodzenia powoduje segregację agregatów poniesione na szalunki i formy.

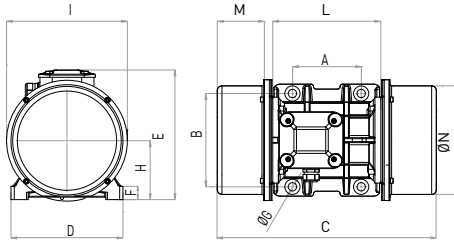
RYSUNKI TECHNICZNE



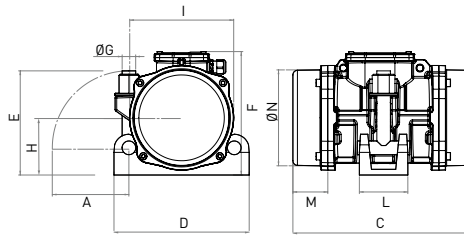


B

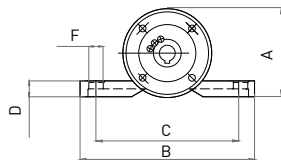
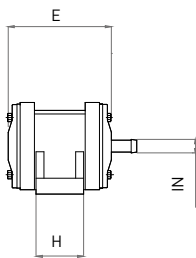
C



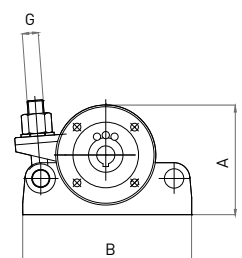
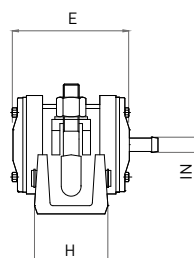
E



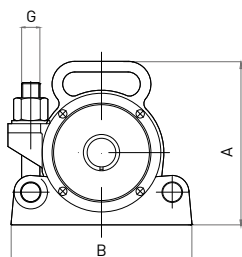
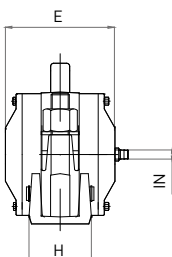
G



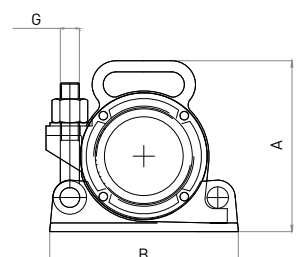
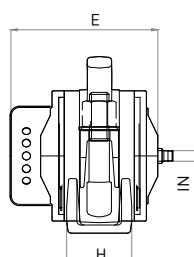
H



I



J



WHEN YOU NEED IT, WHERE YOU NEED IT.

THE WORLDWIDE LEADER IN VIBRATION TECHNOLOGY

www.olivibra.com



OLI Siedziba Główna

VIA SPARATO, 14
41036 MEDOLLA (MO) - ITALY

+39 0535 41 06 11
INFO@OLIVIBRA.COM

OLI Vibrationstechnik GmbH



LONDONER STRASSE 22
65552 LIMBURG - DEUTSCHLAND

+49 (0) 6431 97136 0
OLI@OLIGMBH.DE

ODPOWIEDZIALNY ZA POLSKĘ
WOJCIECH KWICZALA

MOB.+48 602 333 911
W.KWICZALA@OLIGMBH.DE

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

