

PRESSE A BLOC EPS Z 1 type 400 ou 5000

PSE - PRESSAGE DE BLOCS jusqu'à 6,0 m de longueur pour les qualités d'isolation phonique et contre les courbures des panneaux de façade

TIMATEC COATING GMBH possède une grande expérience dans la conception et la construction de tels automates de pressage de blocs EPS. Au total, 12 presses à blocs EPS d'une longueur maximale de 6,0 m et d'un poids de 35 tonnes sont en service. La profondeur de pressage des blocs correspond à la norme et s'élève à 60 % de la dimension maximale du bloc pour le chauffage par le sol avec une qualité de bruit de choc. Pour les blocs de façade, une profondeur de pressage de 10 % ou 15 % est courante avec une ou deux étapes de pressage.

Entre-temps, on n'utilise plus que des presses à bloc de **type Z 1** en version verticale avec un seul vérin hydraulique jusqu'à 230 bar de pression et 250 to (2.500 KN) de force de compression. Cette presse à bloc EPS en version verticale avec un seul cylindre a été protégée par un brevet et ne peut être construite et livrée dans le monde entier que par la **société TiMaTEC Coating GmbH**.

Quatre installations de ce nouveau type de presse, y compris le système de transport de blocs avec 8 blocs dans le système, sont déjà en service de manière très satisfaisante. La première presse à blocs EPS du nouveau **type Z1** livrée est en service depuis 2020 près de Francfort et a déjà effectué 20.000 heures de fonctionnement sans aucune panne.

Cette presse fonctionne en mode entièrement automatique sans opérateur et n'est approvisionnée que par un système de transport de blocs automatique ou par un chariot élévateur habituel. Des possibilités de pressage dans une seule machine sont également possibles avec des blocs de différentes longueurs, par exemple 4,0 m et 5,0 m pour une profondeur de pressage des blocs de 1,4 m.

Le pressage de blocs de PSE d'une densité allant jusqu'à 30 est également très approprié pour éviter les **"courbures des panneaux"** et a donné de bons résultats pour l'utilisation de ces panneaux en tant que panneaux de façade, même avec un pressage de 10 % à 15 % de la mesure du pressage de blocs de PSE.

Il n'y a alors plus de retrait supplémentaire des panneaux coupés ensuite, que ce soit au niveau du sol ou de la façade. Nous avons auparavant ces presses à blocs PSE en version horizontale, mais maintenant uniquement en version verticale dans notre programme de livraison.

Ces machines fonctionnent de manière entièrement automatique et ne nécessitent pas d'opérateur. Les formats de blocs correspondants sont déposés sur le système de transport à l'aide d'un chariot élévateur.

Selon la longueur du trajet de transport des blocs, plusieurs blocs pourraient se trouver en position d'attente. La poursuite du transport de ces blocs vers la chambre de compression se fait automatiquement.

Lorsque le programme est réglé sur "AUTO" et que la touche de démarrage est activée sur le pupitre de commande, le mode automatique est lancé. Un ou deux blocs EPS sont déposés simultanément sur le convoyeur au moyen d'un chariot élévateur ou d'un système de transport automatique des blocs (DS-Automotion).

Selon le **programme choisi**, le transport et le pressage des blocs dans la chambre de pressage s'effectuent automatiquement et seront ensuite disponibles sur le tapis de sortie pour l'enlèvement par le chariot élévateur à fourche ou un système automatique de transport des blocs, soit un bloc, soit avec deux blocs alignés simultanément.

TIMATEC COATING GMBH
Maschinen- und Anlagenbau

Willi Tischler