

Centrale à béton ZM 50 n°3

Capacité du malaxeur :	1000 litres de béton fini
Rendement horaire :	~ 40 m³/heure
Capacité silos ciment :	2x 50 tonnes
Capacité silo gravier :	90 + 10 m³ (benne)

Malaxeur

Malaxeur type Turbo, capacité de 1000 litres de béton frais vibré par gâchée
Revêtement de la cuve en Hardox et pales en fonte
Porte de vidange frontale

Skip avec balance à gravier

1 vitesse «montée» et 2 vitesses «descente»

Cabine de commande

Chauffée, avec éclairage

Pré-silo double

2 présilos
Contenance : env. 2'400 litres par présilo,
ouverture pneumatique

Panier guide-benne GH

Diamètre intérieur : 1'600 mm

Silos à ciment

2 silos ronds
Contenance : ~ 2x 50 tonnes

Silo à gravier

2 composants (60% / 40%)
Contenance : 90 m³ + skip 10m³
Corps de chauffe pour travail en hiver
1 vitesse «montée» et 2 vitesses «descente»

Dosage de l'eau

Automatique, en direct du réseau

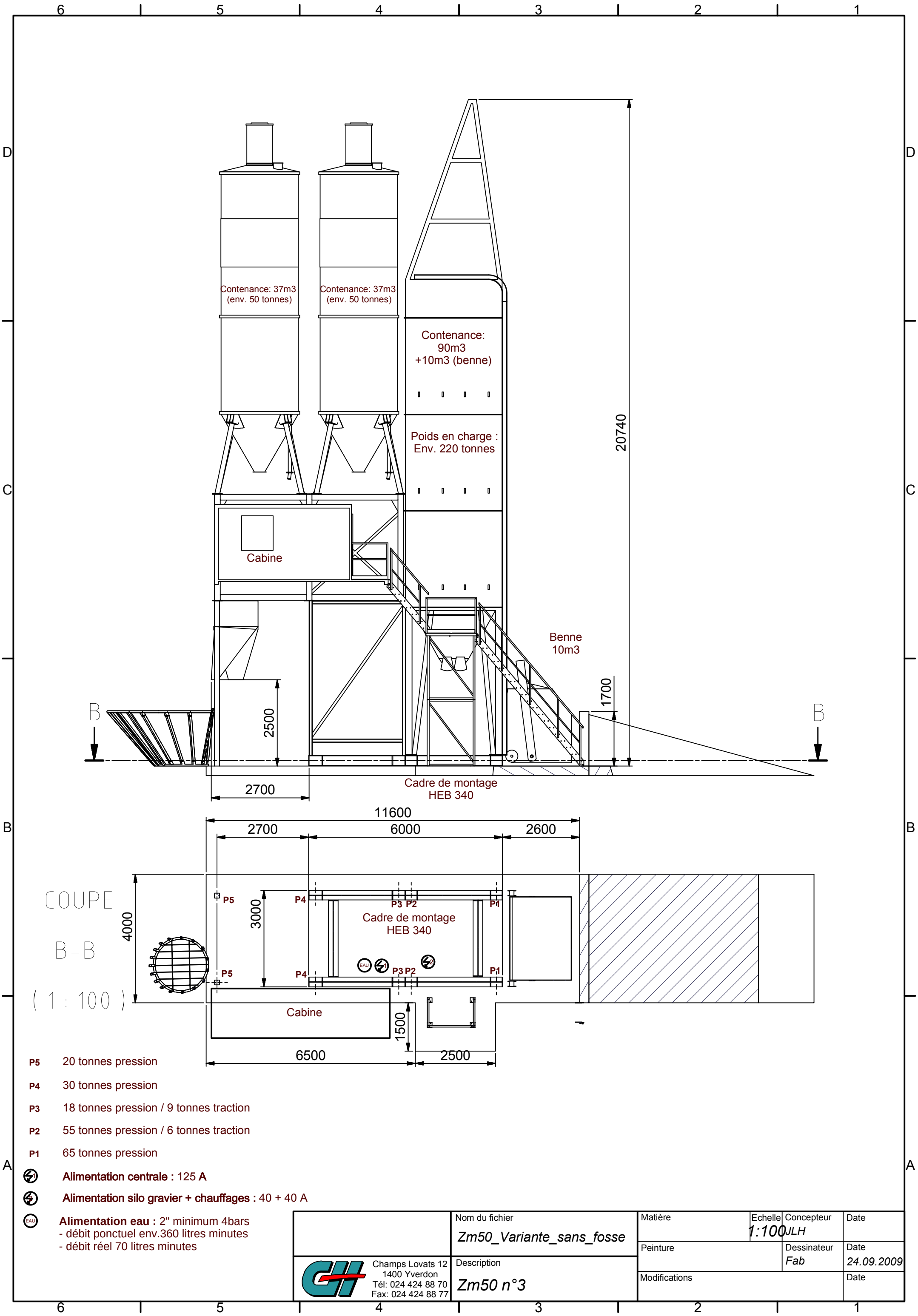
Armoire de commande GH

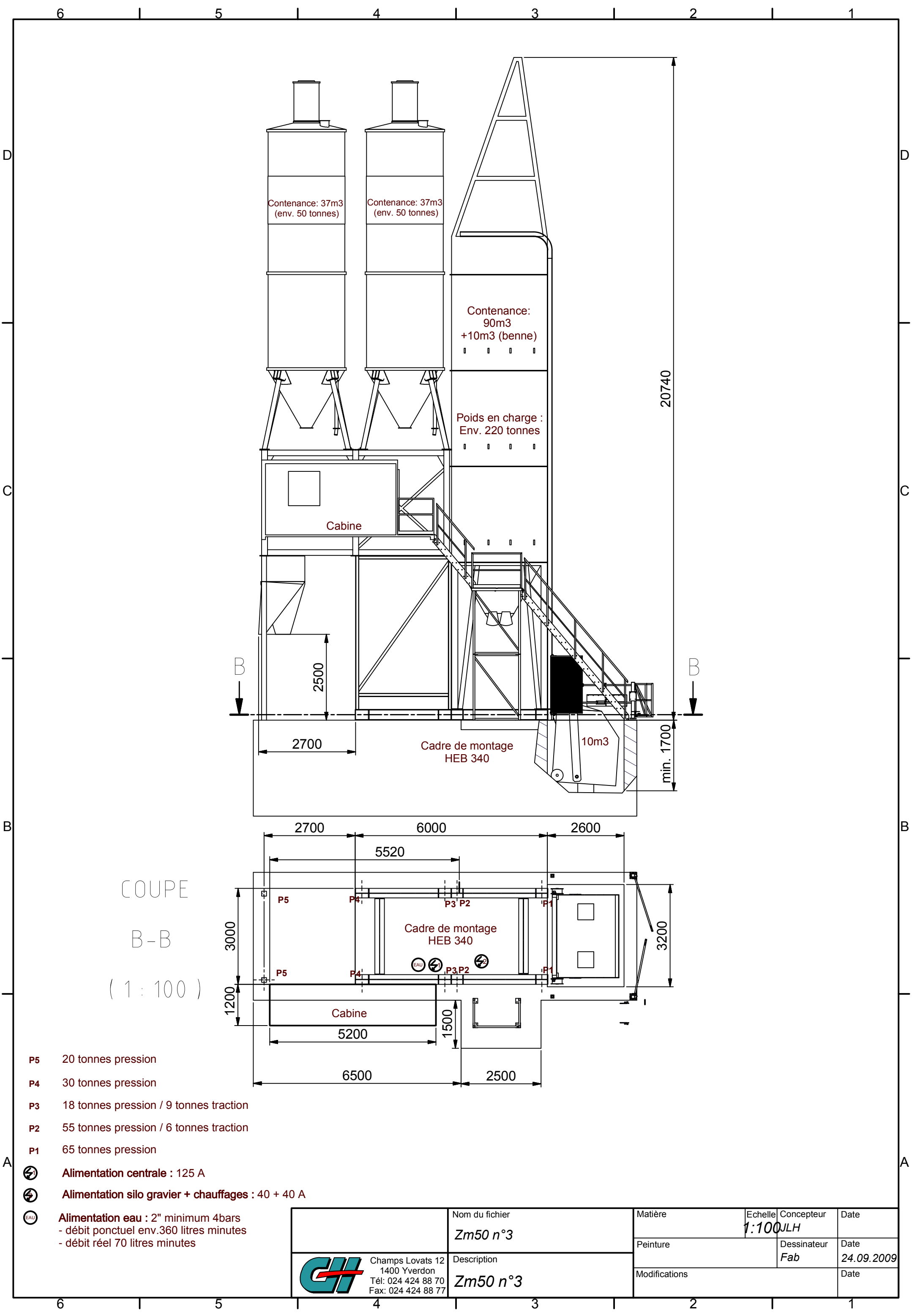
Gestion par écran tactile

Prédisposée pour certification

Equippée sur demande d'une sonde de température béton et sonde d'humidité des agrégats







Contenance: 37m3
(env. 50 tonnes)

Contenance: 37m3
(env. 50 tonnes)

Contenance:
90m3
+10m3 (benne)

Poids en charge :
Env. 220 tonnes

Cabine

Cadre de montage
HEB 340

10m3

20740

B

2500

2700

B

min. 1700

2700

6000

2600

5520

COUPE

B-B

(1 : 100)

3000
1200

P5

P4

P3

P2

P1

Cadre de montage
HEB 340

EAU

P3

P2

P5

P4

Cabine

5200

1500

6500

2500

3200

- P5** 20 tonnes pression
- P4** 30 tonnes pression
- P3** 18 tonnes pression / 9 tonnes traction
- P2** 55 tonnes pression / 6 tonnes traction
- P1** 65 tonnes pression



Alimentation centrale : 125 A



Alimentation silo gravier + chauffages : 40 + 40 A



Alimentation eau : 2" minimum 4bars
- débit ponctuel env.360 litres minutes
- débit réel 70 litres minutes

	Nom du fichier Zm50 n°3	Matière	Echelle 1:100	Concepteur JLH	Date
	Description Zm50 n°3	Peinture	Dessinateur Fab		Date 24.09.2009
		Modifications			Date