

Centrale à béton ZM 50 TN

Capacité du malaxeur :	1000 litres de béton fini
Rendement horaire :	~ 42 m³/heure
Capacité silos ciment :	2x 50 tonnes
Capacité silo gravier:	90 + 10 m³ (benne)

Malaxeur

Avec double train-vaseur d'une capacité de 1000 litres de béton frais vibré par gâchée
Revêtement de la cuve 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

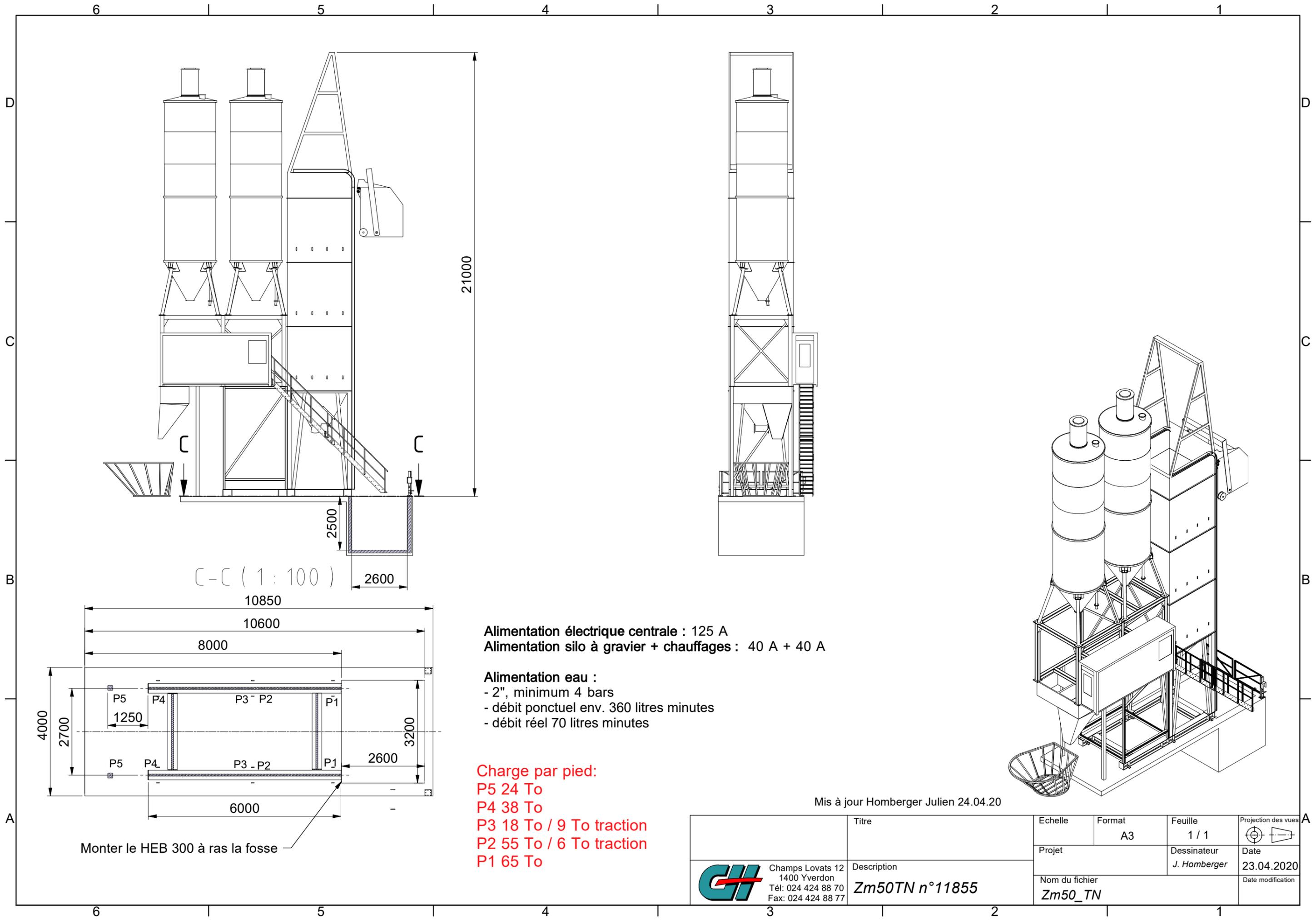
Armoire de commande GH

Gestion par écran tactile

Prédisposée pour certification

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





C-C (1 : 100)

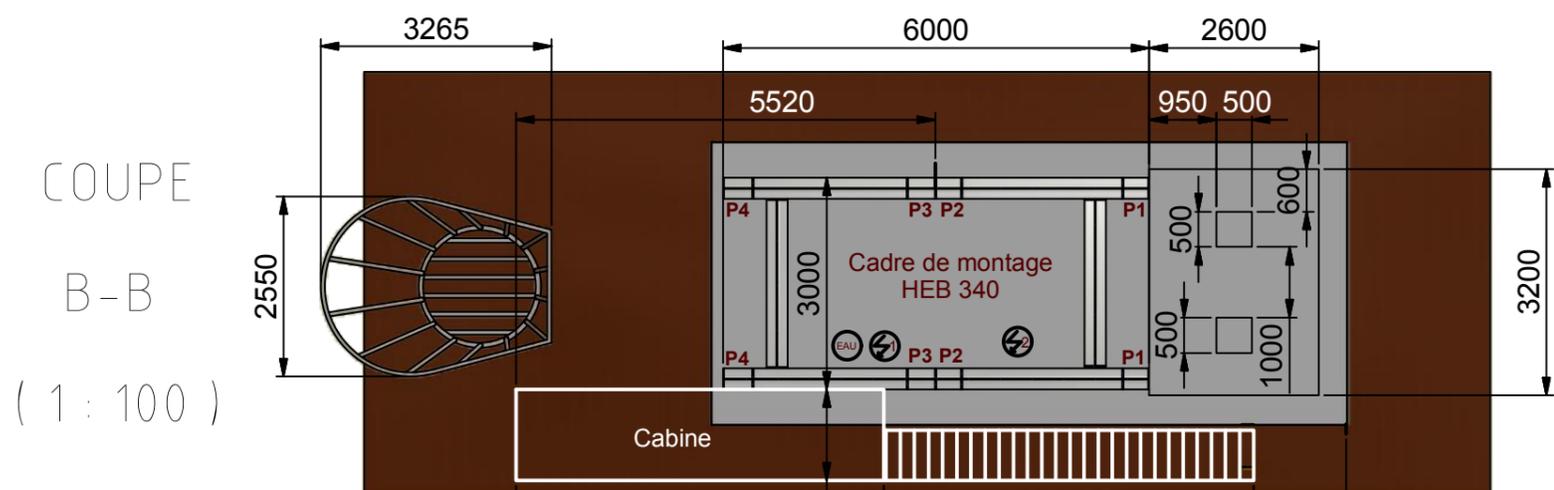
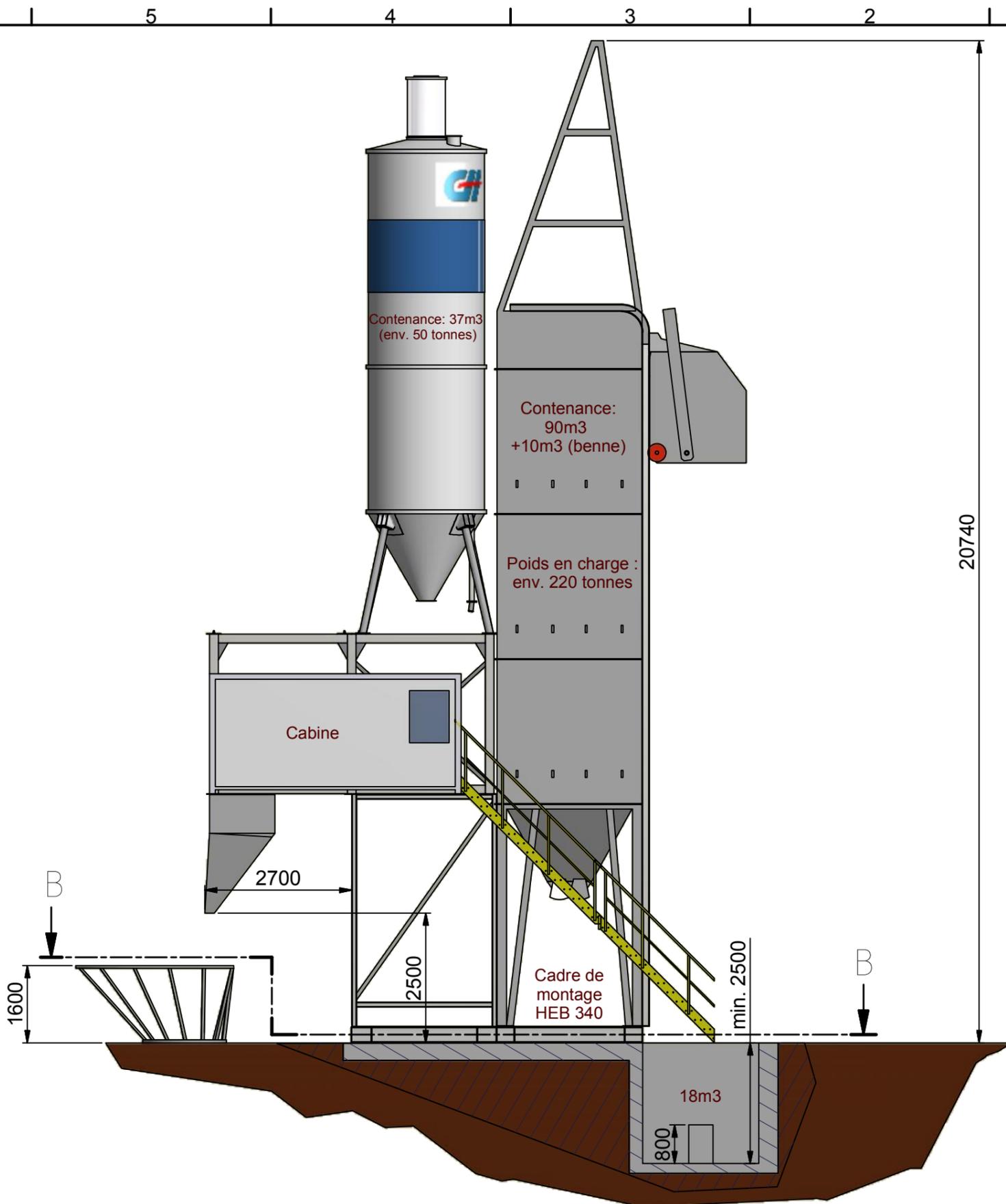
Alimentation électrique centrale : 125 A
Alimentation silo à gravier + chauffages : 40 A + 40 A

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

Charge par pied:
 P5 24 To
 P4 38 To
 P3 18 To / 9 To traction
 P2 55 To / 6 To traction
 P1 65 To

Mis à jour Homberger Julien 24.04.20

	Titre Description Zm50TN n°11855	Echelle	Format	Feuille	Projection des vues
			A3	1 / 1	
		Projet		Dessinateur	Date
		J. Homberger		23.04.2020	
		Nom du fichier		Date modification	
		Zm50_TN			



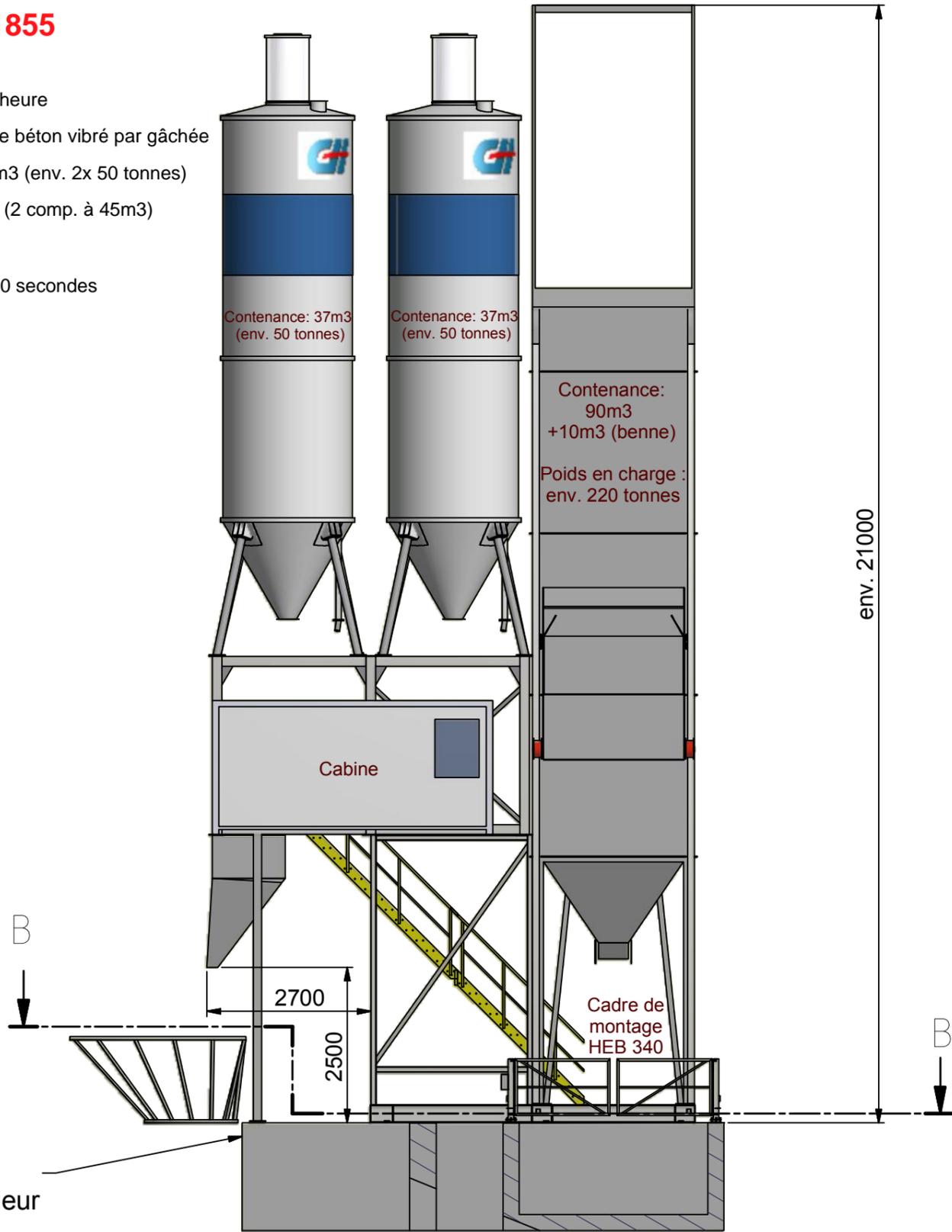
- P4 20 tonnes pression
- P3 18 tonnes pression / 9 tonnes traction
- P2 55 tonnes pression / 6 tonnes traction
- P1 65 tonnes pression

- Alimentation centrale: 125 A
- Alimentation silo gravier + chauffages: 40 + 40 A
- Alimentation eau: 1 1/2" minimum 4 bars

Champs Lovats 12 1400 Yverdon Tél: 024 424 88 70 Fax: 024 424 88 77	Nom du fichier	Matière	Echelle	Concepteur	Date
	Zm50 TN n°11855	Peinture	1:100	JLH	
	Description	Modifications		Dessinateur	Date
	Zm50 TN n°11855			Fab	24.09.2009
					Date

ZM 50 TN n° 11855

- Rendement théorique: 42m³/heure
- Capacité du malaxeur: 1m³ de béton vibré par gâchée
- Capacité des silos à ciment: 2x 37m³ (env. 2x 50 tonnes)
- Capacité du silo à gravier: 90 m³ (2 comp. à 45m³)
- Capacité benne silo: 10 m³
- Temps de gâchage: env. 90 secondes

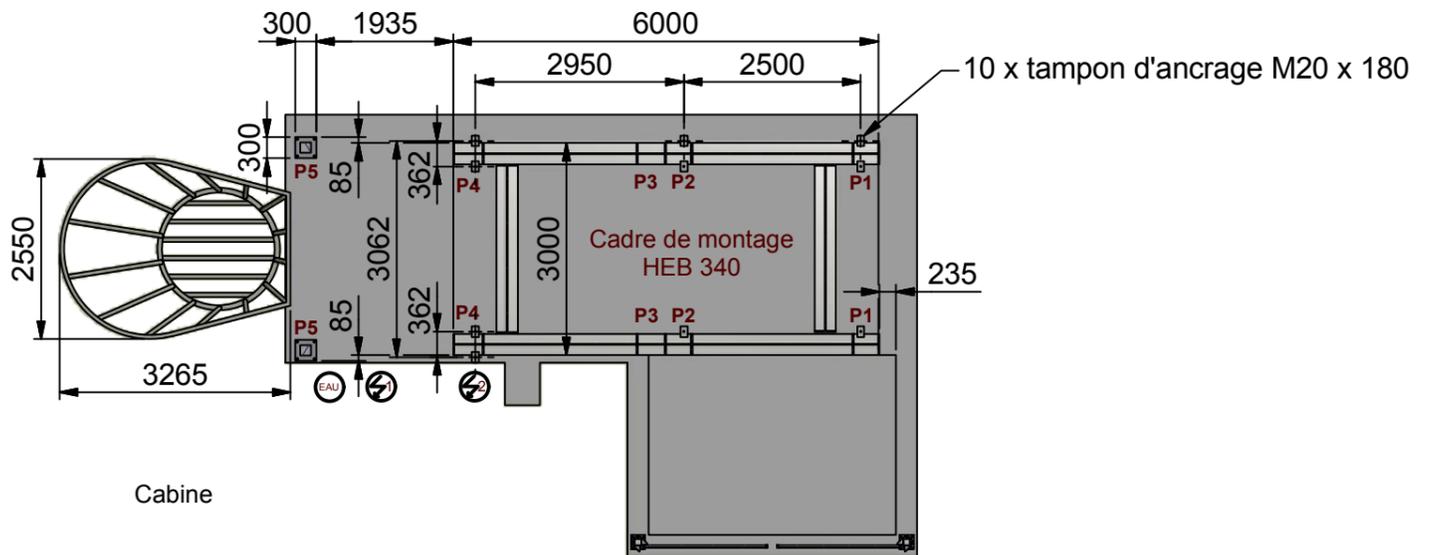


Epaisseur de la dalle à calculer par un ingénieur

COUPE

B-B

(1 : 100)



Charge par pied

- P5 24 tonnes pression
- P4 38 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 4 bars

 Champs Lovats 12 1400 Yverdon Tél: 024 424 88 70 Fax: 024 424 88 77	Nom du fichier ZM50TN Silo à 90°	Matière	Echelle 1:100	Concepteur JLH	Date
	Description Zm50 TN n°11855	Peinture		Dessinateur Fab	Date 24.09.2009
		Modifications			Date