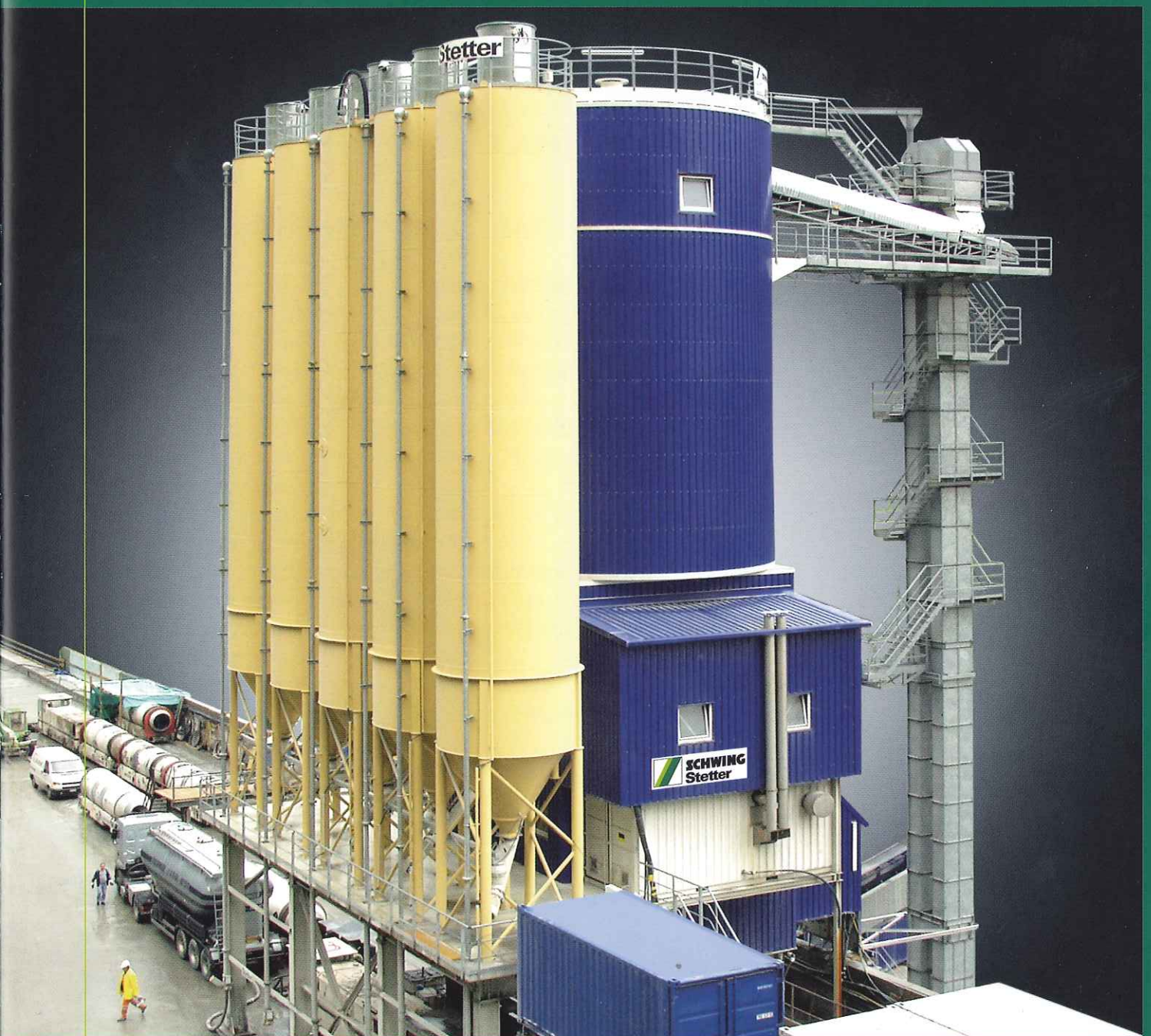


TOURS DE MALAXAGE

V-AK | V-AM | V-AG

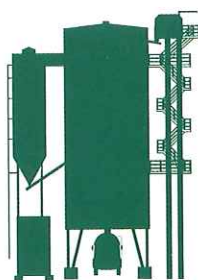


SCHWING-STETTER TRANSPORTE LE BETON. **DANS LE MONDE ENTIER.**

Partout dans le monde où du béton est produit ou transporté, il y a du matériel SCHWING-Stetter.

Avec nos usines en Allemagne, en Autriche, aux USA, au Brésil, en Russie, en Chine et en Inde, ainsi qu'avec plus de 100 filiales et représentants, nous sommes proches de chacun de nos clients.

Grâce au savoir-faire prépondérant de l'entreprise SCHWING-STETTER, le groupe se positionne en tant que premier Groupe Système dédié au béton et aux matériels de chantier.



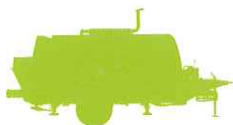
CENTRALES A BETON



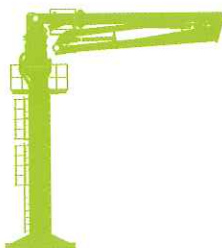
LES BETONNIERES PORTEES



POMPES AUTOMOTRICES



POMPES STATIONNAIRES



MÂT DE DISTRIBUTION



CENTRALE DE RECYCLAGE

TOURS DE MALAXAGE STETTER. UN CRITÈRE DE QUALITÉ, DE PERFORMANCE ET DE RENTABILITÉ.

Les tours de malaxage Stetter sont le résultat de plus de 45 années de développement, d'ingénierie, de fabrication et d'exploitation des centrales à béton. Une amélioration constante des techniques ainsi que l'optimisation dans le moindre détail ont abouti à ces niveaux de performance et de fiabilité qui caractérisent les tours de malaxage Stetter. Nous assemblons ces imposants et complexes malaxeurs à la demande. Les principales techniques mises en œuvre sont : l'approvisionnement, le stockage, le dosage et le pesage, ainsi que le malaxage.

TROIS SÉRIES DE CONSTRUCTION POUR SATISFAIRE VOS EXIGENCES

Les tours de malaxage Stetter se basent sur trois séries, lesquelles se différencient selon la taille de la centrale et le stockage des granulats, ainsi que selon la puissance du malaxeur. Le spectre de puissance atteint environ 180 m³/h ou, avec des tours doubles, environ 260 m³/h. En fonction du type d'utilisation, vous décidez du système de malaxage approprié.

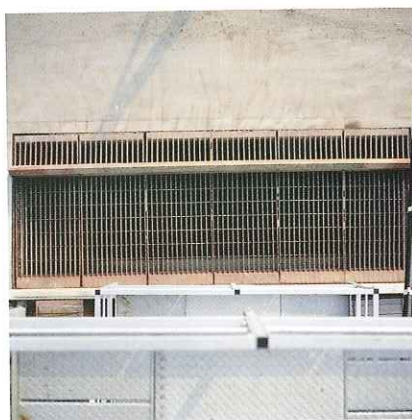
Pour satisfaire la grande diversité d'utilisation et les différentes exigences de nos clients, nos tours de malaxage sont disponibles dans de nombreux modèles et dans de nombreuses variantes. Le système de jeu de construction, mûrement réfléchi, permet des solutions individuelles économiques.

Les tours de malaxage Stetter sont employées partout dans le monde et dans toutes les zones climatiques. Des systèmes de chauffage et de refroidissement intégrés au processus de production du béton garantissent, dans toutes les conditions, le maintien des températures nécessaires à l'exécution des processus techniques.



CHARGEMENT, TRANSPORT ET STOCKAGE.

Entièrement adapté à vos besoins.



La goulotte de chargement des granulats peut être livrée dans des modèles différents à la demande du client :

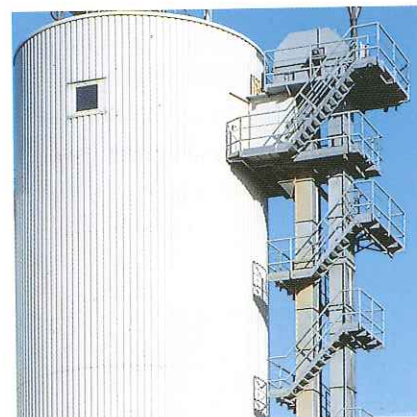
- Entièrement ou partiellement accessible
- Conception normale ou basse
- Revêtement en tôle blindée ou en caoutchouc
- Couvercle télescopique mécanique ou hydraulique
- Une ou deux sorties d'évacuation
- Extraction des minéraux par sillon vibrant ou tapis



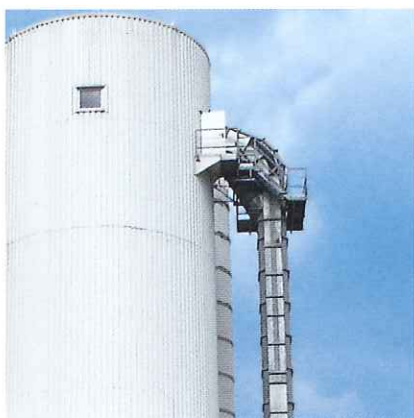
Le chargement de granulats dans la cuve s'effectue par exemple par deux sillons vibrants à puissance réglable sur un tapis transporteur incliné. Il est également possible d'utiliser des tapis d'extraction au lieu des sillons vibrants.



Convoiment des granulats par tapis transporteur : lorsque la place le permet, des tapis plats sont installés avec une pente max. de 17°. L'illustration montre un tapis transporteur escarpé avec une pente de 26°. La largeur de la courroie est ici réglée en fonction de la puissance d'extraction. Les protections de tapis sont disponibles en différents modèles.



Les élévateurs à godets sont conçus en fonction des besoins de rendement. Le modèle standard est l'élévateur à godets à doubles puits. Les puits sont disponibles dans différents modèles. Pour les centrales à haut rendement, la largeur des puits peut atteindre 800 mm. À la demande, nous offrons un boyau de passage pour un meilleur entretien et nettoyage des puits.



Les tapis transporteurs en S offrent une sécurité d'exploitation optimale, une absence totale de roulis, une longue durée de vie et une très grande facilité d'entretien. Cependant, ce summum de la technique se reflète dans le prix. De plus, nous utilisons des tapis transporteurs intérieurs.



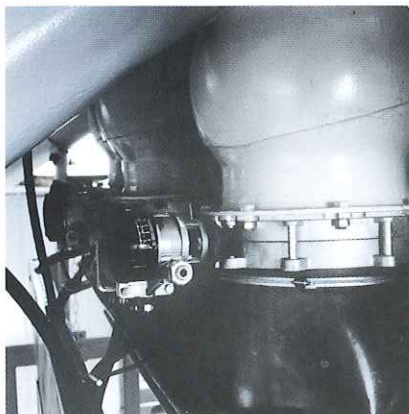
La rampe de distribution offre la solution de distribution des minéraux dans les cuves de granulats la plus rentable et la plus propre. Les silos de diamètres supérieurs sont équipés d'un tapis de distribution, amovibles ou renversables. Les passerelles de maintenance sont conformes aux critères UVV.



La mesure du niveau de remplissage s'effectue avec des sondes minimales-maximales. À la demande, nous pouvons intégrer d'autres sondes acoustiques ainsi que des caméras pour la surveillance du niveau de remplissage.



La plateforme spacieuse de maintenance de la vis à ciment est disponible avec ou sans revêtement.



Le dispositif pneumatique de fermeture empêche une consommation incontrôlée du liant.



Système compact et de pointe de protection contre la surpression et la sous-pression dans les silos de liants. Disposition facilitant la maintenance. Des filtres à vibration sont utilisés dans la version standard. Vous pouvez commander d'autres systèmes à la demande.

PESAGE ET DOSAGE PRÉCIS.

Sans problème avec la technique Stetter.



La technique de pesage et de dosage est une composante essentielle des centrales à béton de qualité. Les dynamomètres et la correction de marche sont, sur toutes les centrales, des équipements incontournables.

Toutes les balances sont résistantes à l'usure et faciles d'entretien.

Les dispositifs de fermeture des doseurs, fonctionnels et galvanisés à chaud, garantissent un dosage rapide et précis des granulats.

Il est possible de choisir des trémies de pesée pour les granulats légers.

La tôle blindée ou en caoutchouc, ou un tablier en caoutchouc accrochable, assurent une protection optimale contre l'usure du bac de pesage des granulats.



Un développement logique dans le contexte des usines de recyclage : Bascule à eau galvanisée à chaud pour le pesage des eaux industrielles de béton pur et résiduel. La balance peut être associée à une pompe d'eaux industrielles. La transmission d'eau dans le malaxeur se fait par l'intermédiaire de gicleurs en spirale.



Là où on utilisait auparavant des débitmètres ou des dispositifs de dosage volumétriques, Stetter intègre désormais des balances avec rinçage ultérieur automatique. La taille et le nombre des cuves s'adaptent à vos besoins.



Les dispositifs de mesure d'humidité développés et fabriqués par Stetter remplissent entièrement les exigences du béton de transport. La correction automatique d'humidité et de sable se fait en une fraction de seconde.



La balance de liant est équipée de dynamomètres.

- L'intérieur de la cuve de pesée est protégé par un vernis de glissement durable.
- Équipement standard avec six entrées (jusqu'à neuf à la demande) et vibreur.
- Une deuxième balance est installée pour l'utilisation de ciment blanc.
- Le dispositif d'aération permet une protection optimale contre la poussière.
- Les balances avec deux malaxeurs sont équipées d'un distributeur doubles voies.

MALAXEURS HORIZONTALS ET À ARBRES DOUBLES STETTER.

Une garantie de fiabilité et d'un béton de qualité.

MALAXEURS HORIZONTALS



Les malaxeurs horizontaux vous garantissent une production de béton de qualité pour tous les degrés de consistance, et ceci grâce à un système rapide de mélange alternatif horizontal et vertical. Avec les malaxeurs horizontaux Stetter, vous obtenez donc un béton homogène en très peu de temps et pour une faible consommation d'énergie. Les bras disposés en forme de pales peuvent se remplacer rapidement et sans problème et sont protégés contre l'usure par des gaines en caoutchouc. Au lieu des pales de malaxage standard en fonte trempée spéciale, vous pouvez, à la demande, vous procurer nos malaxeurs avec des pales en plastique alliées à des pales extérieures en métal dur blindé pour de longues durées de vie. Nous avons recouvert le bac malaxeur de tôle blindée amovible sur ses faces internes et externes et sur la base. Le fond du bac de malaxage est recouvert de carreaux en fonte trempée ou en céramique.

Le malaxeur peut être équipé avec une, deux, voire trois trappes de vidange hydrauliques entraînées par le moteur du malaxeur. Modèles possibles : tiroir rotatif ou trappe abattable nouvellement développée. Le couvercle étanche à la poussière peut être ouvert à 100 % pour les opérations de maintenance et d'entretien.



Les racloirs extérieurs et intérieurs favorisent le mélange et la distribution de l'agrégat.



Le cyclone permet d'obtenir une très bonne homogénéité du béton et une préparation optimale de la colle de ciment.



Malaxeur horizontal Stetter T 1500

MALAXEURS À ARBRES DOUBLES



Grâce à leur forte intensité de malaxage et à leur faible usure, les malaxeurs à arbres doubles se prêtent à merveille à une utilisation dans des centrales à forte production de béton de transport. Leur grande solidité et leur fiabilité garantissent une utilisation rentable. Ils sont largement supérieurs à d'autres systèmes de malaxage pour le traitement des gros grains tels que pour la construction de barrages. Le système de vidange n'a pas son égal. Pour une application comme malaxeur à mortier, nous le livrons avec des moteurs à sens de rotation réversible.



Pour une exploitation avec deux malaxeurs horizontaux et en fonction des exigences, nous installons des goulottes individuelles ou groupées selon le nombre et la disposition souhaités par le client.



Goulotte de chargement dans les camions à benne basculante. La goulotte à pivotement pneumatique peut être ajustée aux quantités déversées pour éviter les remplissages excessifs ainsi que l'encrassement. L'écoulement des déchets dans les installations de recyclage s'effectue par le biais d'une autre voie d'écoulement pivotante.



Utilisation d'un convoyeur de skips dans les centrales de béton préfabriqué.

STANDARD OU ÉQUIPEMENT SPÉCIAL.

La perfection technique dans le moindre détail.



Balance à poudre d'alimentation en granulats colorés ou en microsilice.



Les cuves en plastique de stockage d'additifs sont remplies à partir du niveau ± 0 . Toutes les conduites de remplissage sont centralisées.



La protection contre le surplein de liant est conforme aux critères UVV. Le robinet-vanne à manchon déformable empêche, avec un dispositif facultatif de surveillance de pression, une surpression du silo de liants.



Dans sa version standard, le dépoussiérage s'effectue au moyen d'un coussin d'air hermétique.



Pour empêcher autant que possible les dépôts de poussière sur la plateforme de la centrale, un dispositif d'aspiration forcé peut être installé.



L'isolation de la plateforme du malaxeur et de la balance est assurée par une structure sandwich ou par de la tôle profilée, de la laine de roche ou de la tôle lisse. En option, vous pouvez aussi faire recouvrir la zone allant de ± 0 jusqu'au bord inférieur de la plateforme. De la tôle profilée ou de la laine de roche sont utilisés en guise de revêtement thermique du silo de granulats.



La large base du silo de liants est conçue comme une structure de soutien. En plus du conteneur de commande, elle peut également accueillir des espaces de convivialité, des cuves de stockage d'additifs et une installation de chauffage.



Le conteneur de commande surélevé équipé d'un système de commande MC et d'une composante de courant fort offre une vue dégagée sur la goulotte d'écoulement du malaxeur.

SYSTÈMES DE COMMANDE STETTER.

La qualité faite maison.

Stetter dispose d'une longue expérience du développement de systèmes de commande. Les solutions sont conçues spécifiquement pour satisfaire les critères et besoins de l'industrie du béton.

DES SOLUTIONS ÉPROUVÉES DANS L'INDUSTRIE DU BÉTON

La production de béton demande plus qu'un simple système de commande de centrale de malaxage. Le processus d'installation de notre logiciel de commande comprend les offres, la planification de la commande, la production de béton, la gestion du parc et la facturation. L'exploitation de plusieurs données statistiques est nécessaire pour assurer le contrôle de la production et du chiffre d'affaires.

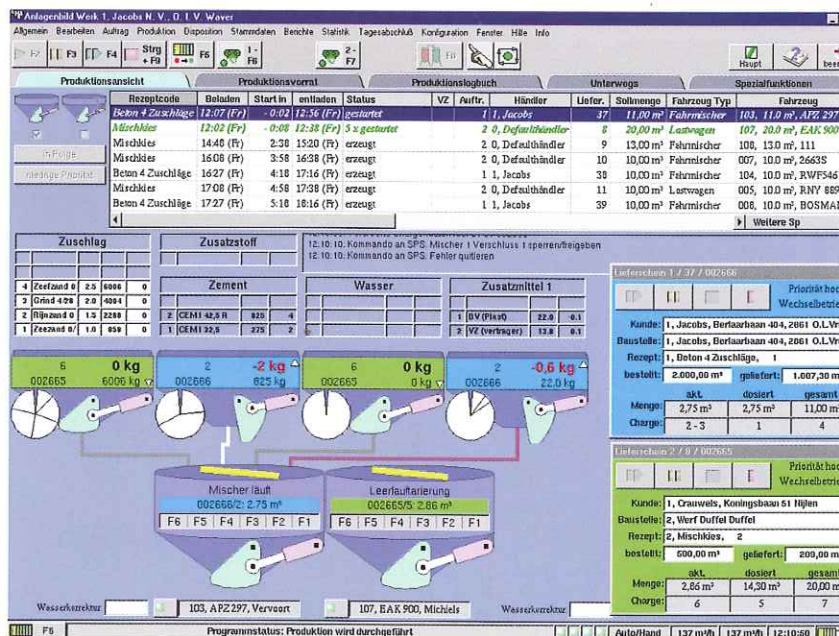
Si plusieurs centrales participent à l'ensemble de la production, une mise en réseau, un stock commun de données et un contrôle transparent sont primordiales. Stetter vous offre tout ça à la fois dans une solution adaptée à votre cahier des charges.

QUALITÉ ET FIABILITÉ

Lors de la sélection du matériel, nous portons une attention particulière à des composants de qualité supérieure éprouvés. C'est la seule façon de garantir un fonctionnement parfait, même dans les plus dures conditions. Nos systèmes de commande sont testés durant la phase même de développement avec les outils de test et de simulation les plus modernes. Un contrôle exhaustif garantit une qualité supérieure constante.

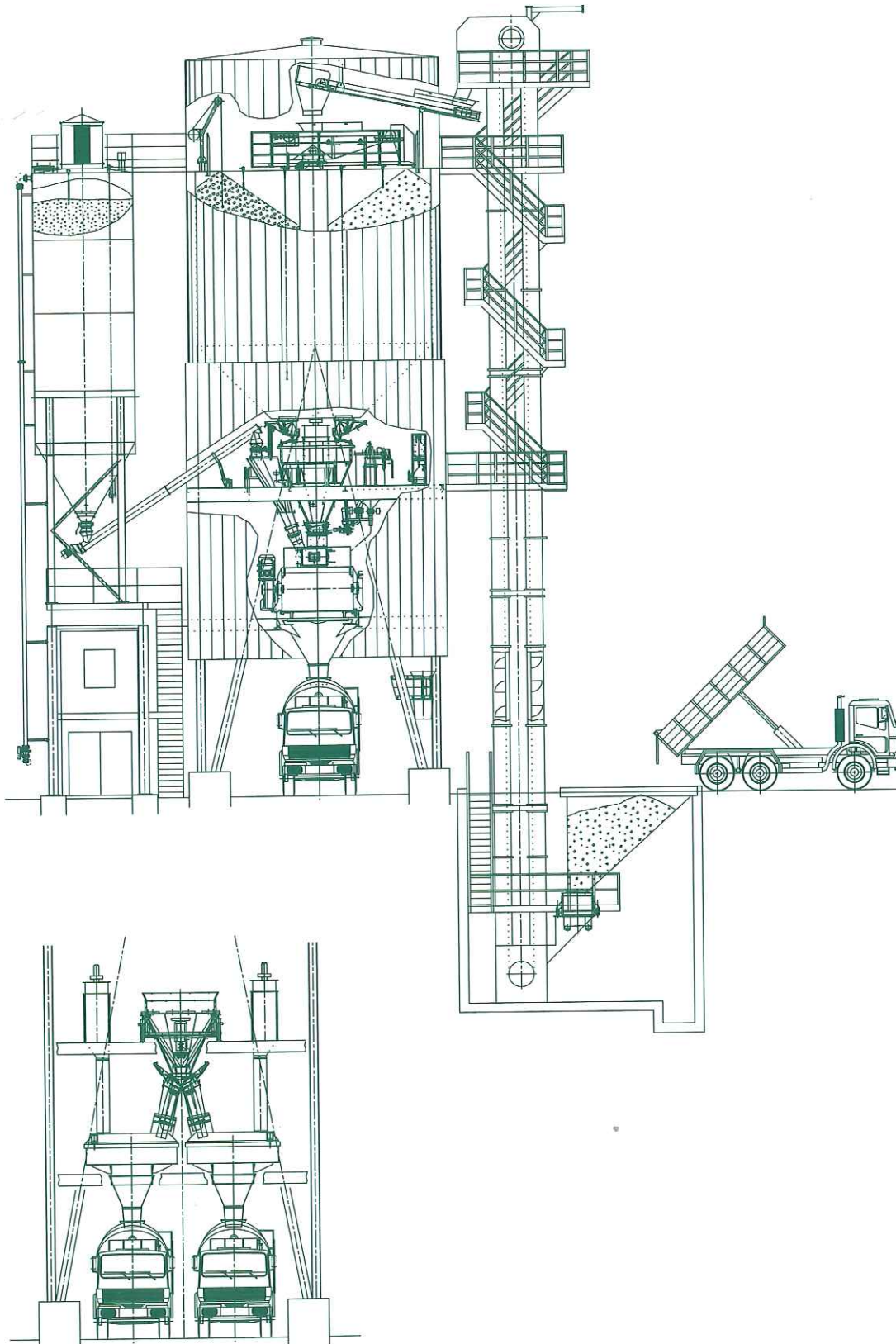
FLEXIBILITÉ ET SÉCURITÉ D'INVESTISSEMENT

L'architecture de nos logiciels, que nous fabriquons intégralement en interne avec nos méthodes de développement de pointe, garantit une flexibilité absolue : grâce à leurs possibilités de configuration, nos logiciels et systèmes s'adaptent au fonctionnement de votre entreprise, même si ce fonctionnement est amené à changer dès les prochains mois. La création des panneaux de commande et la fabrication des armoires de commande s'effectuent également en interne.



GROS PLAN.

Caractéristiques techniques.



**CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE LA SÉRIE
DE CONSTRUCTION STANDARD**

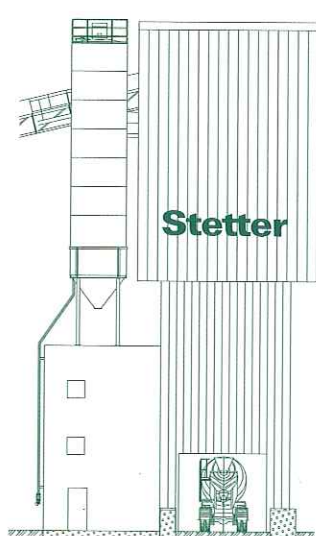
V-AK

V-AM

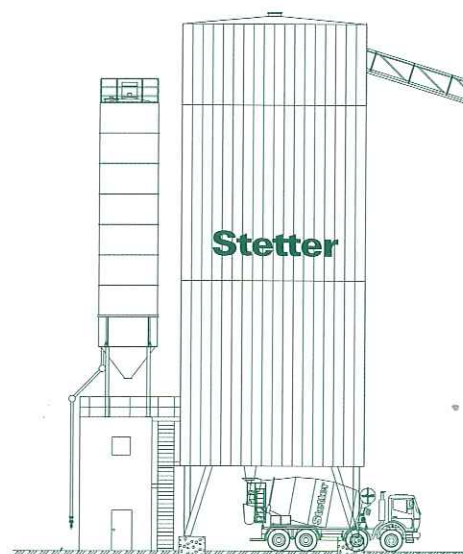
V-AG

GAMME D'ÉLÉMENTS INTÉGRABLES

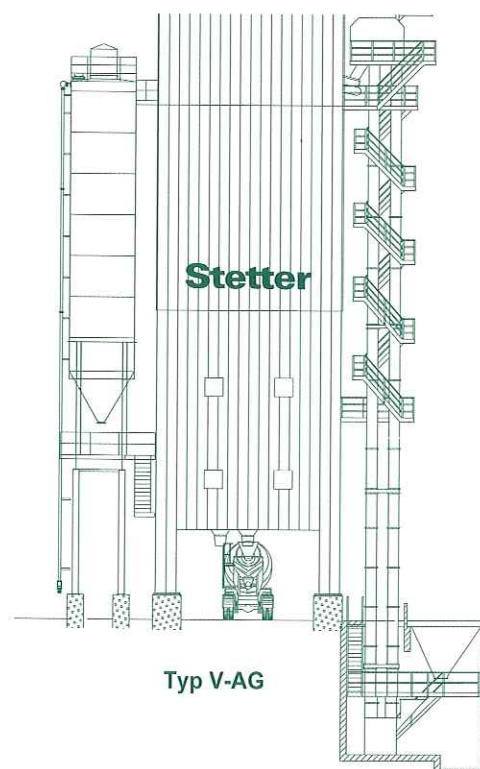
1 Malaxeur horizontal	max. 2 250/1 500 ltr.	max. 3 375/2 250 ltr.	max. 3 375/2 250 ltr.
2 Malaxeurs horizontaux	max. 1 500/1 000 ltr.	max. 3 375/2 250 ltr.	max. 3 375/2 250 ltr.
1 Malaxeur à bras doubles	max. 4 500/3 000 ltr.	max. 5 250/3 500 ltr.	max. 6 000/4 000 ltr.
2 Malaxeurs à bras doubles	-	à la demande	à la demande
Rendement de béton frais condensé	max. 140 m ³ /h	max. 160 m ³ /h	max. 180 m ³ /h
Silo de granulats			
Diamètre	6 506 m	7 436 m	8 365 m
Volume	140-190 m ³	190-600 m ³	500-900 m ³
Cuves	4-6	5-8	5-10
Silos de liants			
Nombre, généralement jusque	4	4	4
Sortes	6	6	6
Voie de passage	1	1 ou 2	1 ou 2
Hauteur totale de la centrale	20-23 m	21-31 m	27-35 m



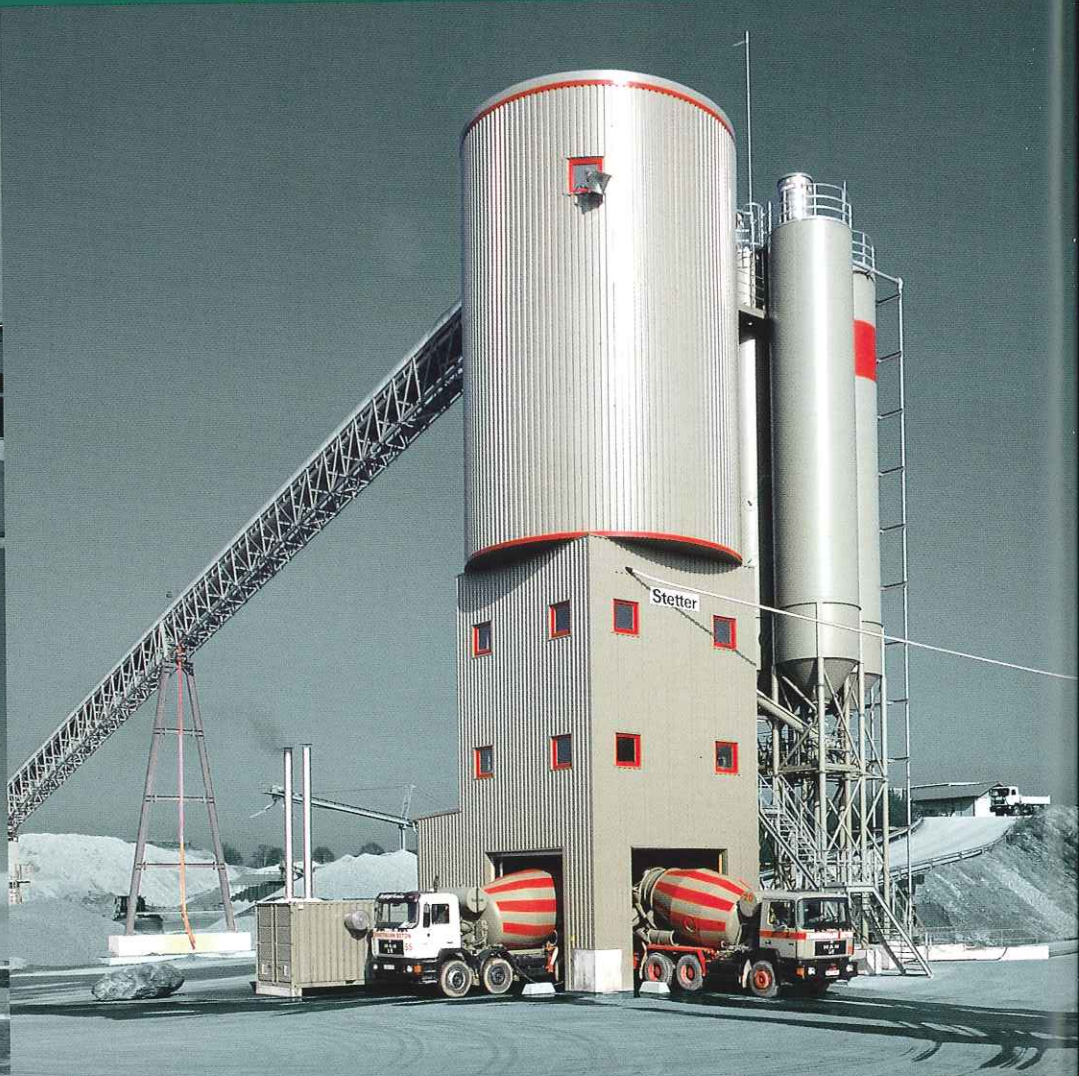
Typ V-AK



Typ V-AM



Typ V-AG



LE SYSTÈME STETTER DE TOUR À BÉTON.

Des modèles divers pour satisfaire les clients dans le monde entier.



SCHWING-STETTER TOUJOURS PROCHE DE SES CLIENTS.



- Site de production principal
- Filiale de production
- Unité commerciale et après-vente indépendante.

Sous réserve de modifications techniques et dimensionnelles.
Les illustrations n'ont qu'un caractère informatif. La fourniture
précise de série est indiquée dans l'offre.



Stetter GmbH | Postfach 19 42 | D-87689 Memmingen | Téléphone +49 (0) 8331 / 78-0
Téléfax +49 (0) 8331 / 78-275 | info@stetter.de | www.stetter.de