

Bianchi Precast Group, 43045 Fornovo di Taro (PR), Italia

Cassero monoblocco per la realizzazione di cabine elettriche modulari in calcestruzzo prefabbricato in Algeria

La produzione in calcestruzzo monoblocco prefabbricato consente di realizzare un locale dedicato all'impianto elettrico con pareti ad alta resistenza, senza dover assemblare i moduli in sito con vantaggi sui tempi di realizzazione e sui costi.

Le cabine elettriche prefabbricate monoblocco sono progettate con l'obiettivo di massimizzare la sicurezza, garantendo contemporaneamente adeguata ventilazione e impermeabilizzazione, attraverso fori prevedibilmente disposti per il passaggio dei cavi. La struttura di base include un telaio in cui è posizionato il fondello, le sponde laterali, apribili e chiudibili tramite un sistema idraulico o manualmente utilizzando un sistema ad aggancio rapido. All'interno del telaio, si trova il nucleo idraulicamente restringibile, il quale deve ridurre le sue dimensioni per permettere lo scasso del modulo completo. In alternativa, il nucleo può essere composto da pezzi

separati che vengono montati e smontati manualmente in una sequenza specifica durante l'assemblaggio. Tipicamente, il pavimento o il soffitto sono prodotti separatamente su un banco dedicato e successivamente connessi al monoblocco. L'equipaggiamento include passerelle, parapetti e scale di accesso alla parte superiore del telaio durante le fasi di preparazione, getto e smontaggio. Ogni giunzione tra le componenti mobili del telaio a contatto con il calcestruzzo è dotata di guarnizioni in gomma per prevenire perdite.

La fornitura di casseri che Bianchi Casseforme ha progettato, realizzato e installato in Algeria è composta da:

- 1) Cassaforma modulare per la realizzazione di cabine prefabbricate in calcestruzzo di dimensioni 30 KV e 10 KV con 4 pareti esterne inclinate (pendenza 1,5%) e basamento aventi le seguenti misure:



Cassero Modulare Monoblocco



Banco per la produzione del tetto

- lunghezza variabile 4,0 o 5,0 m
- larghezza variabile 2,4 o 2,6 m
- altezza variabile 3,1 o 3,4 m

La cassaforma è stata realizzata interamente in acciaio, con lamiera presso piegate e profilati, costituita da: telaio di base appoggiato su supporti antivibranti, fondo modulare largo 2,4 o 2,6 m (a seconda degli elementi da produrre, 30kV o 10kV), interamente in metallo e realizzato in lamiera premium di spessore 8 mm, irrigidita da un telaio composto da altre lamiere e profili strutturali. Due sponde longitudinali con altezza utile di 3,40 m e lunghezza utile di 5 m con apertura e chiusura idraulica e serraggio manuale in battuta contro il fondello. Una sponda trasversale con altezza utile di 3,40 m e lunghezza utile di 2,6 m ad apertura e chiusura idraulica con serraggio manuale in battuta contro il fondello. Una sponda trasversale con altezza utile di 3,40 m e modulare in lunghezza per cabine di 2,4 o 2,6 m, movimentata con carroponete per variare la lunghezza da 5,00 a 4,00 m.

A completare la fornitura un tampone con altezza utile di 3,4 m, composto da 4 pareti laterali inclinate e suddiviso in più pezzi da produrre due modelli di cabine elettriche aventi le seguenti caratteristiche:



Passerelle, parapetti e scale di accesso alla parte superiore del cassero



Banco per la produzione del secondo pavimento interno

- Modello 10kV con misure 2,4 x 4,0 x 3,1 m
- Modello 30kV con misure 2,6 x 5,0 x 3,4 m

L'impianto di vibrazione è composto da vibratori elettrici VFC 2000 0-100 Hz 42V, che compattano il calcestruzzo rimuovendo l'aria e migliorandone così la resistenza. La fornitura è completata da passerelle, parapetti e scale di accesso alla parte superiore del cassero per la fase di preparazione, getto e scassero.

- 2) Banco fisso per la produzione della pavimentazione avente le seguenti misure:
 - lunghezza variabile 3,79 o 4,79 m
 - larghezza variabile 2,19 o 2,39 m
 - spessore H90 mm

Il pianale è realizzato in lamiera di getto di spessore 8 mm opportunamente irrigidita da lamiere presso piegate e profilati composta da: N° 2 sponde da 90 mm senza smusso e con inclinazione manuale e N°2 sponde da 90 mm con attacco magnetico. L'impianto di vibrazione è composto da vibratori elettrici VFC 2000 0-100 Hz 42V.

- 3) Banco fisso per la produzione di elementi di copertura per modelli 10kV
Il pianale è realizzato in lamiera di getto di spessore 6 mm opportunamente irrigidita da lamiere presso piegate e profilati. L'impianto di vibrazione è composto da vibratori elettrici VFC 2000 0-100 Hz 42V.

- 4) Banco fisso per la produzione di elementi di copertura per modelli 30kV
Il pianale è realizzato in lamiera di getto di spessore 6 mm opportunamente irrigidita da lamiere presso piegate e profilati. L'impianto di vibrazione è composto da vibratori elettrici VFC 2000 0-100 Hz 42V.

- 5) Benna da 2 m³
Per il trasporto e lo scarico del calcestruzzo con apertura e chiusura manuale.



Vista generale dei casseri installati e della trave di sollevamento

- 6) Bilancino di sollevamento
Bilancino di sollevamento di portata massima 25Ton per il sollevamento e la rimozione degli elementi dalla cassaforma.

ALTRE INFORMAZIONI



Bianchi Precast Group
Via G. di Vittorio, 42, 43045 Forno di Taro (PR), Italia
T +39 0525 400511
info@bianchiprecastgroup.com, www.bianchiprecastgroup.com



“ Dal 1964 un leader a livello internazionale nella progettazione e realizzazione di soluzioni personalizzate per la prefabbricazione in calcestruzzo ”