

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

Formy przestrzenne do produkcji prefabrykowanych modułowych rozdzielnic betonowych w Algierii

Produkcja trójwymiarowych prefabrykatów betonowych pozwala na tworzenie pomieszczeń na instalacje elektryczne o bardzo wytrzymałych ścianach, które nie muszą być łączone ze sobą na budowie. Pozwala to zaoszczędzić czas i koszty budowy.

Prefabrykowane modułowe rozdzielnice betonowe są zaprojektowane tak, aby zapewnić maksymalne bezpieczeństwo poprzez odpowiednią wentylację i wodoszczelność. Są też fabrycznie wyposażone w otwory do wprowadzania kabli. Forma składa się z ramy podstawy i ścian bocznych, które można otwierać i zamykać hydraulicznie lub ręcznie za pomocą systemu szybkich złączy. Wewnątrz formy znajduje się hydraulicznie składany rdzeń, którego wymiary zmniejsza się przed wyjęciem z formy. Opcjonalnie rdzeń może składać się z kilkunastu pojedynczych części, które podczas przygotowy-

wania formy montuje się manualnie w ściśle określonej kolejności. Podstawę i dach rozdzielnicy produkuje się oddzielnie w osobnej formie i łączy później z prefabrykowanym modulem. Forma jest wyposażona w pomosty, poręcze i schody, które zapewniają dostęp do jej górnej części podczas przygotowywania formy, betonowania i rozformowywania elementu. Wszystkie ruchome części formy, które wchodzi w kontakt z betonem, mają gumowe uszczelki zapobiegające wyciekom. Zamówienie zrealizowane przez Bianchi Casseforme obejmowało zaprojektowanie, wyprodukowanie i montaż w Algierii następującego wyposażenia:

- 1) Forma modułowa do produkcji prefabrykowanych betonowych rozdzielnic o mocy znamionowej 30 kV i 10 kV, z podstawą i 4 pochyłymi ścianami zewnętrznymi (nachylenie 1,5%) o następujących wymiarach:



Modułowa forma przestrzenna.



Stacjonarny stół do produkcji elementów dachowych.

- Regulowana długość 4,0 m lub 5,0 m
- Regulowana szerokość 2,4 m lub 2,6 m
- Regulowana wysokość 3,1 m lub 3,4 m

Forma została wykonana w całości ze stali przy użyciu giętych blach i profili konstrukcyjnych i składa się z ramy podstawy zamontowanej na amortyzatorach drgań, modułowej podstawy o szerokości 2,4 m lub 2,6 m (w zależności od produkowanego elementu, 30 kV lub 10 kV), zbudowanej w całości ze stali przy użyciu blach o grubości 8 mm i usztywnionej wewnętrzną ramą wykonaną z kolejnych giętych blach i profili konstrukcyjnych. Dwa dłuższe boki o wysokości użytkowej 3,40 m i długości użytkowej 5 m są wyposażone w hydrauliczny mechanizm otwierania i zamykania oraz ręczną blokadę względem ramy podstawy. Jeden krótszy bok o wysokości użytkowej 3,40 m i długości użytkowej 2,6 m jest wyposażony w hydrauliczny mechanizm otwierania i zamykania oraz ręczną blokadę względem ramy podstawy. Drugi krótszy bok o wysokości użytkowej 3,40 m i długości modułowej dla rozdzielnic 2,4 m lub 2,6 m przemieszcza się za pomocą suwnicy w celu zmniejszenia długości z 5,0 m do 4,0 m.



Stacjonarny stół do produkcji podstaw.



Forma z pomostami i poręczami.

Wnętrze formy tworzy rdzeń o wysokości użytkowej 3,31 m, zbudowany z 4 nachylonych ścian bocznych i podzielony na kilka części umożliwiających produkcję dwóch modeli rozdzielnic:

- Model 10-kV o wymiarach 2,4 x 4,0 x 3,1 m
- Model 30-kV o wymiarach 2,6 x 5,0 x 3,4 m

Dostarczony system wibrowania składa się z wibratorów elektrycznych VFC-2000-0-100-Hz-42-V.

2) Stacjonarny stół do produkcji podstaw rozdzielnic o wymiarach:

Regulowana długość 3,79 m lub 4,79 m
Regulowana szerokość 2,19 m lub 2,39 m
Grubość 90 mm

Stół został wykonany z wysokiej jakości blachy stalowej o grubości 8 mm, wzmocnionej ramą z kolejnych giętych blach i profili konstrukcyjnych i jest wyposażony w 2 szalunki boczne o wysokości 90 mm bez skosów, nachylane manualnie oraz 2 szalunki boczne o wysokości 90 mm, mocowane magnetycznie. Dostarczony system wibrowania składa się z wibratorów elektrycznych VFC-2000-0-100-Hz-42-V.

3) Stacjonarny stół do produkcji elementów dachowych dla rozdzielnic 10-kV

Stół został wykonany z wysokiej jakości blachy stalowej o grubości 6 mm, wzmocnionej ramą z kolejnych giętych blach i profili konstrukcyjnych. Dostarczony system wibrowania składa się z wibratorów elektrycznych VFC-2000-0-100-Hz-42-V.

4) Stacjonarny stół do produkcji elementów dachowych dla rozdzielnic 30-kV

Stół został wykonany z wysokiej jakości blachy stalowej o grubości 6 mm, wzmocnionej ramą z kolejnych giętych blach i profili konstrukcyjnych. Dostarczony system wibrowania składa się z wibratorów elektrycznych VFC-2000-0-100-Hz-42-V.



Formy wraz z ramą do podnoszenia elementów.

- 5) Zasobnik do betonu o pojemności 2 m³
Do transportu i wbudowania mieszanki betonowej, otwierany i zamykany manualnie.
- 6) Belka/rama podnosząca
Belka/rama o maksymalnym udźwigu 25 ton do podnoszenia i rozformowywania elementów.

WIĘCEJ INFORMACJI



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



gic
GIORNATE ITALIANE DEL CALCESTRUZZO
ITALIAN CONCRETE DAYS
18 - 20 April 2024
Piacenza, Italy
Booth #A20-B19, Hall 1

INTERMAT
24 - 27 April 2024
Paris, France
Booth #G069, Hall 6

BATIMATEC
5 - 9 May 2024
Algiers, Algeria
Booth t.b.c.



„Od 1964 roku międzynarodowy lider w projektowaniu i wdrażaniu skrojonych na miarę rozwiązań dla fabryk prefabrykatów betonowych”