

## | MEGABLOC

### DATOS TÉCNICOS

Dimensión de bandejas:  
(1200 - 1500) x (1200 - 1500) mm.

Superficie útil de trabajo:  
(1120 - 1400) x (1120 - 1400) mm.

Altura de productos:  
25 - 400 mm.

Tiempo de ciclo:  
12 - 16 segundos.

Producción media de bloques por hora:  
4000 - 4500 bloques 20 x 20 x 40 cm.

Producción media de bloques por hora:  
4800 - 5400 bloques 20 x 15 x 40 cm.

Producción media de adoquines monocapa por hora:  
330 - 370 m<sup>2</sup>.

Superficie mínima de la instalación:  
2.000 m<sup>2</sup>.

### VIBRACIÓN

Dos mesas vibratorias.

Servomotores con ventilación forzada independiente de funcionamiento continuo.

Engrase en baño continuo de aceite (mínimo mantenimiento).

Fuerza máxima: 200 kN.

Potencia: 8x15 kW.

Potencia contramolde: 2x5,5 kW.

### GRUPO HIDRÁULICO

Equipo de refrigeración por aire.

Potencia: 2x45 kW.



Polígono Industrial Juncaril, calle Loja 119  
18220 Albolote (Granada) ESPAÑA

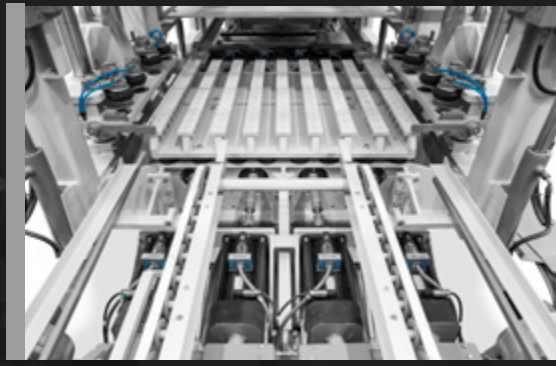
+34 958 466 990  
poyatos@poyatos.com

[poyatos.com](http://poyatos.com)

## Crecemos contigo

| MEGABLOC

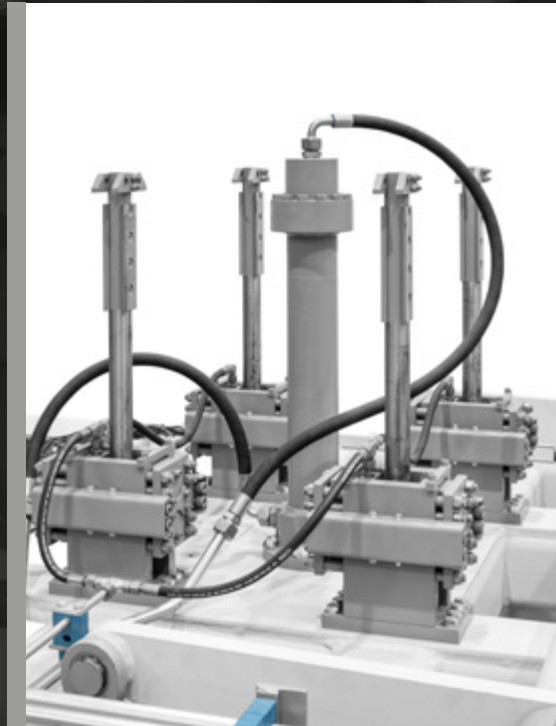
# MEGABLOC



2 mesas de vibración independientes de serie para una mejor compensación de llenado. Engrase en baño continuo de aceite (mínimo mantenimiento).



Elevación del marco del cajón en su marcha atrás para fabricar losas de gran tamaño.



Frenos para bloquear el pón durante el desmoldeo.

# MEGABLOC

## La mayor capacidad de producción

La prensa modelo Megabloc destaca por ofrecer la más alta productividad (más de 4.500 bloques de 20 cm. por hora, 18 piezas por bandeja) gracias a su sistema de vibración con servomotores en base a 2 mesas de vibración independientes, lo que permite una compensación del llenado mediante la regulación independiente de los parámetros de vibración de cada una de las mesas.

El sistema de vibración está compuesto por dos mesas vibradoras con ocho masas excéntricas (cuatro por cada mesa), cada una accionada por un servomotor que permite controlar todos los parámetros de la vibración: frecuencia, amplitud, velocidad de cambios de fase, etc.

La prensa Megabloc se oferta para trabajar con bandejas de madera, plástico o metálicas, con medidas entre 1.200 y 1.500 mm (tanto de largo como de ancho), y con equipo de doble capa opcional.

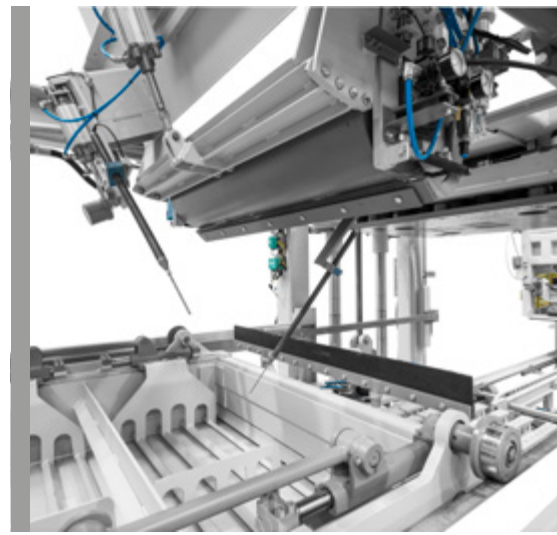
Para el transporte de bandejas a los secaderos, la instalación Megabloc se oferta con un carro multiforca automático, adaptado a las características de cada proyecto en cuanto a número de alturas, carga máxima, posibilidad de ir montado sobre plataforma giratoria, etc.

La instalación Megabloc incluye un paletizador automático electrónico de doble columna central con translación y movimientos de subida y bajada de alta velocidad con control en lazo cerrado, lo que permite tiempos de operación más cortos y reducción del consumo eléctrico. El apriete es independiente en las dos direcciones, con regulación de fuerza para aplicar a cada pieza los parámetros de presión adecuados, memorizados para cada producto en el programa de la instalación.

Opcionalmente puede equiparse al paletizador con un sistema de movimientos controlados en "lazo cerrado"; lo que permite tiempos de operación más cortos, reducción del consumo eléctrico, y otra serie de ventajas.

Para la salida de los paquetes de productos se ofrece una amplia variedad de opciones (camino de rodillos, de tablillas, carro transpalet, etc.) según las necesidades de cada proyecto.

Software específico con pantalla táctil fácil de manejar proporciona todo tipo de información sobre producciones, consumos, mantenimiento, etc. y permite un servicio de tele-asistencia con acceso remoto.



Sistema de llenado con precisión diseñada por Poyatos. Control del cajón de alimentación por Encoder.



Multiforca con tracción total para mayor velocidad de funcionamiento.



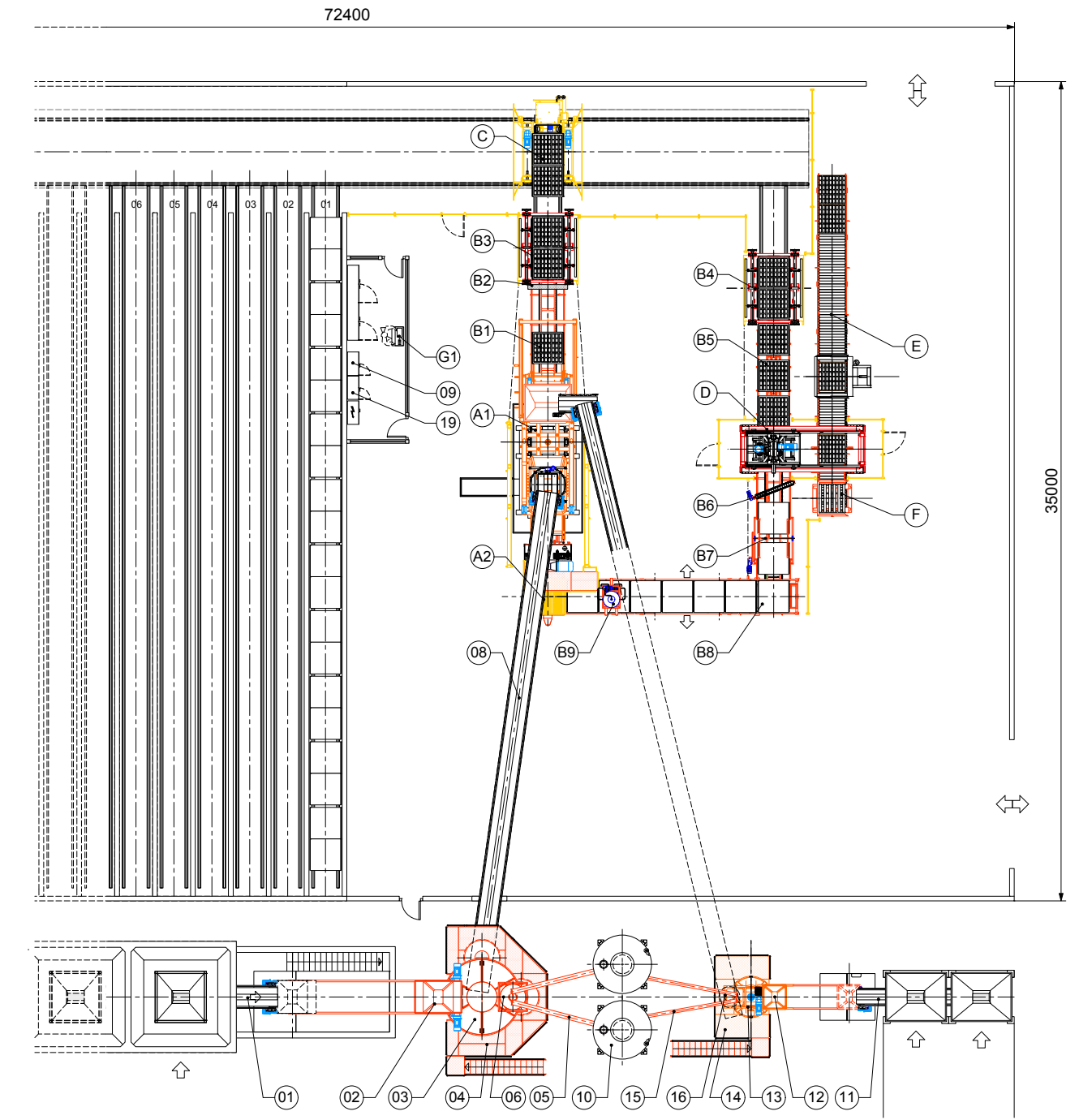
Integración de robots para procesos especiales de paletizado.



Optimización de recorridos y reducción de consumo eléctrico del paletizador.



Servicio de tele-asistencia gratuito.



### PLANO DE CONFIGURACIÓN

- A1 | PRENSA VIBROCOMPRESORA MODELO MEGABLOC
- A2 | ALMACÉN INYECTOR DE BANDEJAS
- B1 | TRANSPORTADOR DE BANDEJAS PRENSA-ASCENSOR
- B2 | CEPILLO PARA LIMPIEZA DE REBABAS
- B3 | ASCENSOR DE 10 ALTURAS DE DOBLE BANDEJA
- B4 | DESCENSOR DE 10 ALTURAS DE DOBLE BANDEJA
- B5 | TRANSPORTADOR DOBLE DE BANDEJAS
- B6 | CEPILLO PARA LIMPIEZA DE BANDEJAS
- B7 | VOLTEADOR DE BANDEJAS

- B8 | INYECTOR DE BANDEJAS
- B9 | LUBRICADOR DE BANDEJAS
- C | CARRETILLA MULTIFORCA
- D | PALETIZADOR AUTOMÁTICO
- E | CAMINO DE RODILLOS
- F | ALMACÉN DE PALLETS
- G | PUPITRE DE MANDOS

- 1 | GRUPO DE DOSIFICACIÓN
- 2 | JUEGO COMPLETO DE SKIP
- 3 | MEZCLADORA
- 4 | PLATAFORMA Y CASTILLETE
- 5 | TRANSPORTADOR SIN FIN PARA CEMENTO
- 6 | BÁSCULA PARA PESAJE DE CEMENTO
- 7 | DOSIFICACIÓN DE AGUA
- 8 | CINTA ELEVADORA DE HORMIGÓN
- 9 | PUPITRE DE MANDOS
- 10 | SILOS DE CEMENTO

- 11 | GRUPO DE DOSIFICACIÓN (2ª CAPA)
- 12 | JUEGO COMPLETO DE SKIP (2ª CAPA)
- 13 | MEZCLADORA (2ª CAPA)
- 14 | PLATAFORMA Y CASTILLETE (2ª CAPA)
- 15 | TRANSPORTADOR SIN FIN PARA CEMENTO (2ª CAPA)
- 16 | BÁSCULA PARA PESAJE DE CEMENTO (2ª CAPA)
- 17 | DOSIFICACIÓN DE AGUA (2ª CAPA)
- 18 | CINTA ELEVADORA DE HORMIGÓN (2ª CAPA)
- 19 | PUPITRE DE MANDOS