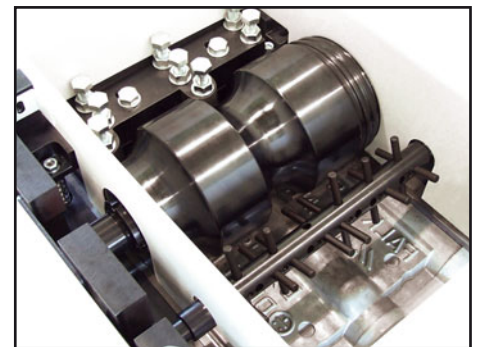


DPM

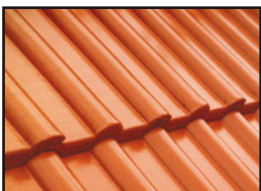
Machine pour la fabrication de tuiles en
béton type DPM



DPM 8



Qualité optimale des tuiles pour un succès maximal du client



Pour assurer votre succès notre machine de fabrication de tuiles en béton prendra soin du parfait déroulement de votre production.

Notre programme de livraison comprend des machines pour la fabrication manuelle à simple cadence jusqu'à la machine pour la fabrication en contenu à haute vitesse.

*„Nous exigeons pour nos produits un travail
de qualité et de haute performance. “*

Programme de livraison pour les machines et installations de
fabrication des tuiles en béton:

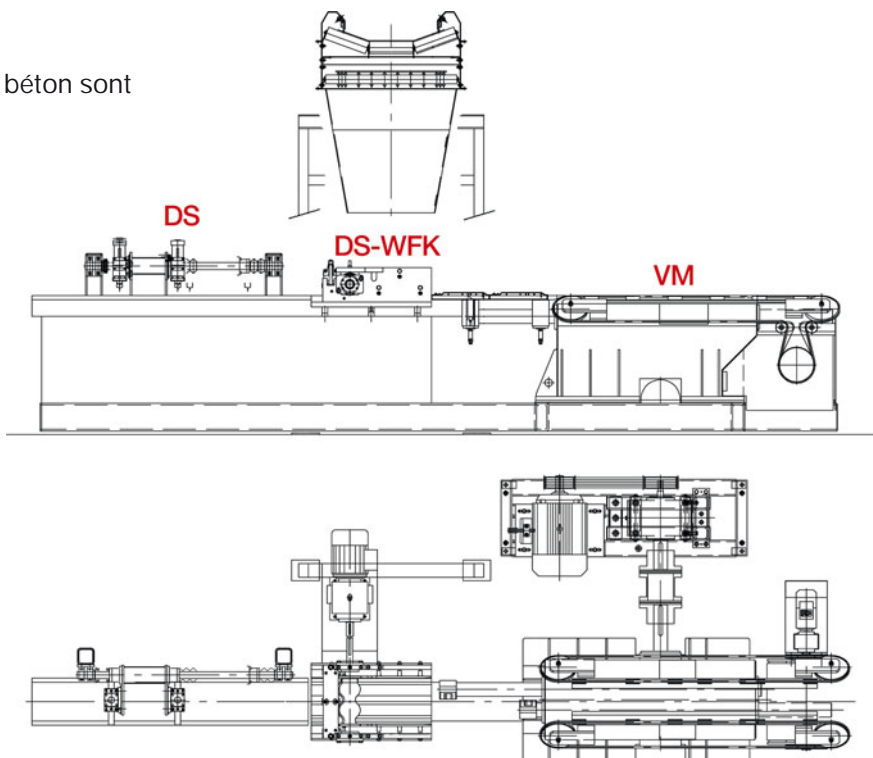
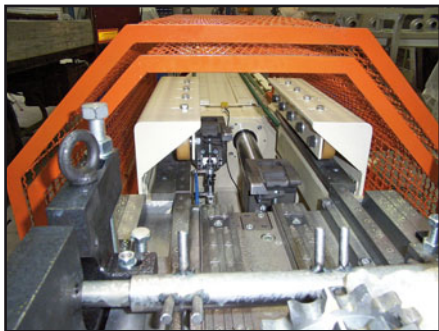
| | |
|---------|---|
| DPM 8 | capacité 6 à 8 tuiles /min (avancement hydraulique) |
| DPM 14 | capacité 12 à 14 tuiles /min (avancement hydraulique) |
| DPM 40 | capacité max. 40 tuiles/min (avancement par came) |
| DPM 60 | capacité max. 60 tuiles/min (avancement par came) |
| DPM 140 | capacité max. 140 tuiles/min (avancement par came) |



Machine pour la fabrication de tuiles en béton type DPM

Les machines de production de tuiles en béton sont composées des composants suivant:

- Machine d'avancement VM
- Carter de moulage DS-WFK
- Station de coupage DS



Nos machines de fabrication de tuiles en béton sont conçues pour une très haute compression. Une particularité de notre machine(système) d'avancement VM est son entraînement par came.

En conscience nous avons opté pour ce système d'avancement parce qu'il présente de considérables avantages en comparaison avec un entraînement à chaîne:

- Les palettes en aluminium sont insérées dans le carter de moulage à l'aide d'une barre de poussage et d'une tige à commande pneumatique.
- Ce système d'avancement est complètement fermé et marche dans un bain d'huile.
- La machine se distingue par une marche silencieuse, une longévité, une facilité d'entretien et d'une très faible usure.

Les désavantages de l'entraînement à chaîne pour l'avancement des palettes sont :

- Après un certain temps de fonctionnement la chaîne se rallonge et doit être changée.
- le rallongement de la chaîne a une influence sur la précision de coup et aussi sur la longueur de coupe des tuiles.
- A cause de l'effet polygone des roues dentées, il ya pulsation dans le système d'avancement de la barre de poussage.
- L'entretien à fournir est très important (nettoyage, graissage, retendre la chaîne et dans la mesure du possible l'ajustage des couteaux.



La façonnage des tuiles ce passe dans le carter de moulage DS-WFK. Nos machines de fabrication de tuiles en béton sont conçues pour une très haute compression.

Avec notre station de coupage les tuiles en béton sont coupe à la longueur. Les couteaux sont fabriqués avec rayons qui déterminent la face arrondie des tuiles.



Rank

Rank Roofing Machines GmbH
Markdorfer Str. 1
88048 Friedrichshafen
Allemagne

Tél: +49 (0) 75 44 / 96 59 10
Fax: +49 (0) 75 44 / 96 59 13 80
info@rankroofing.com

www.rankroofing.com