



PROJETS ET CONSTRUCTIONS INSTALLATIONS AGRO-INDUSTRIELLES





OFFICIN

LA

VITTORIO

MISCELATORE a una coclea con caricamento sopra elevato e a piano terra

La macchina risponde in modo soddisfacente ai requisiti di miscelazione richiesti. È costruita interamente in lamiera con recipiente a forma cilindrica terminante a cono, sostenuto da 4 robusti appoggi in tubo. I prodotti da miscelare vengono elevati per mezzo di un albero a coclea ed introdotti nella camera di miscelazione dove vengono miscelati in circa 15 minuti ed insarcati in circa 4.

Il miscelatore funziona senza dispersione di prodotto ed è provvisto di apposita serrandola per lo svuotamento completo.

È azionato da motore elettrico accoppiato a mezzo di cinghie trapezoidali.

CARATTERISTICHE

Tipo	Capacità	Altezza metri	Finestra	Potenza H.P.
A	100	1,50	30x80	1
B	200	1,60	90x90	1,50
C	300	2,70	110x110	2
D	600	3,20	130x130	3

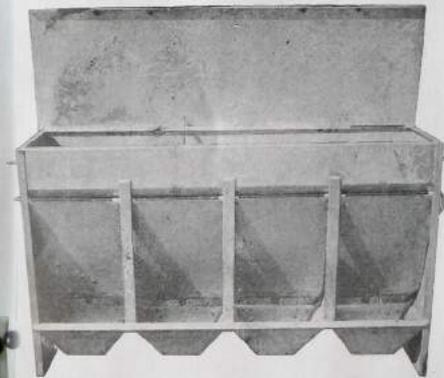
DICHIARARE SEMPRE IL VOLTAGGIO E I PERIODI DI FORZA MOTRICE



SU RICHIESTA SI COSTRUISCONO MISCELATORI SPECIALI

MANGIATOIA

ALIMENTATORE A SECCO AUTOMATICO PER SUINI E ABBEVERATOIO



RICHIESTA SI COSTRUISCONO DI QUALSIASI TIPO E MISURA

COSTRUZIONE MOLINI E MACCHINE PER LA PREPARAZIONE DEI MANGIMI

DIREZIONE GENERALE COMM. PONTE FELCINO

Via MODERNA / Ponte Felcino (Perugia)

VITTORIO LAURENZI & FIGLI
OFFICINE MECCANICHE
PERUGIA - PONTE FELCINO (PERUGIA)
PREMIATI CON MEDAGLIA D'ORO E CROCE AL MERITO
all'Esposizione Internazionale di Parigi 1905 e in varie altre Esposizioni Nazionali

FACOCCHI - FERRACOCCHI
FABBRICANTI DI ATTREZZI AGRICOLI
SOLLECITO MONTAGGIO DI GOMME

Spett.le Ditta Gas. Compressi



OFFICINE MECCANICHE LAURENZI
PERUGIA - PONTE FELCINO - TELEFONO 39.151



Aratro a Voltaorecchio Laurenzi per collina
Questo aratro di solida costruzione che lavora a ronzola perfettamente il terreno, ha acquistato le simpatie degli agricoltori ed è il più ricercato e diffuso, per il suo facile maneggio, per la perfetta lavorazione che se ne ottiene e per la modestità del suo prezzo. È l'aratro speciale per le colline.

Costruito tutto in ferro . . . L. 45
• in ghisa . . . 43
Di piccola dimensione per vigneti, tirato da un cavallo o da un bue . . . 35

G. LAURENZI
COSTRUZIONI MECCANICHE

Impianti per mangimifici



PONTE FELCINO PERUGIA
VIA GIACOMO PUCCINI
TELEF. 691.151

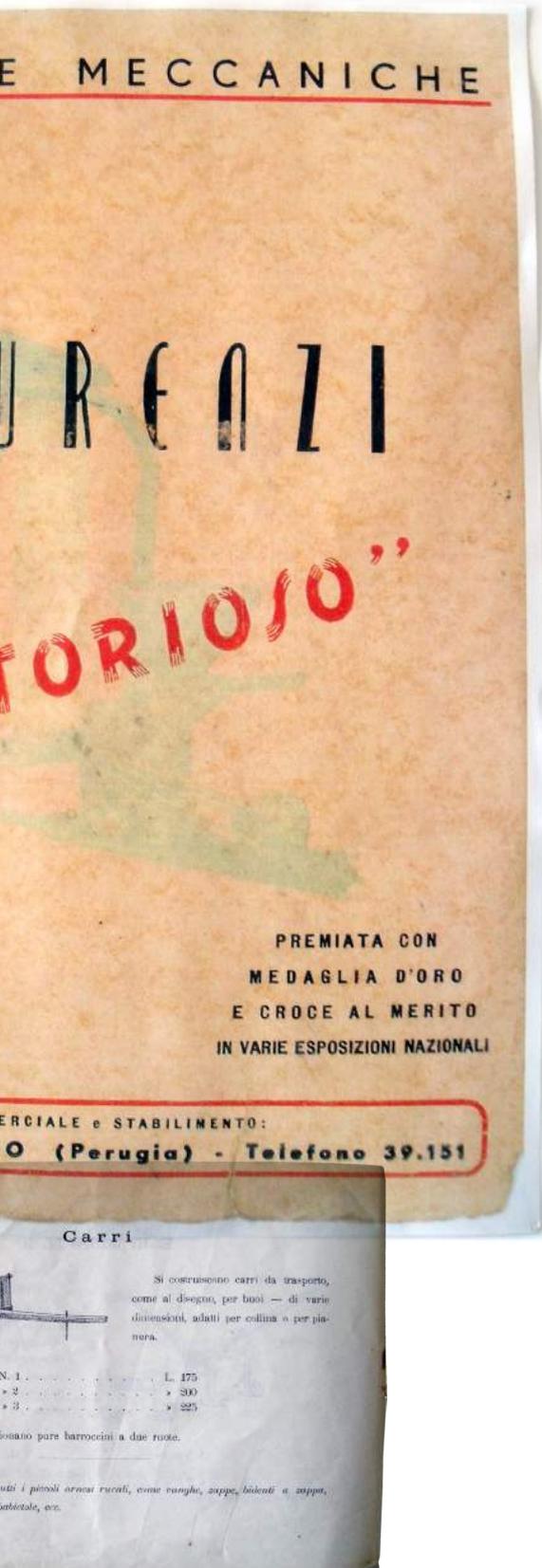
Ruspa o Spianatore
MODELLO IN LEGNO

Per spianare il terreno, e si adopera con grande vantaggio. Si costruiscono da due manichi. Timone e catena per l'attacco. — L. 32.



Se domanda si offe

Si fabbricano inoltre appa



CIMAS est une entreprise qui a débuté son activité en 1840 à Perugia (Italie) à partir d'une idée du patriarche de la famille Laurenzi, dans le secteur des machines et outillages agricoles.

En 1965, Mr Giuseppe Laurenzi l'a transformée en une réalité industrielle en élargissant ses secteurs d'intervention, en particulier le groupe se spécialisa dans les technologies destinées à la conservation et la transformation des céréales à usage zootechnique.

Le savoir-faire acquis durant toutes ces années l'ont amené à faire partie aujourd'hui des plus importantes sociétés européennes. Actuellement, elle possède deux unités de production: une en Italie et l'autre en Tunisie dans la zone franche de Bizerte.

Chacune de nos usines s'étend sur une superficie totale couverte de 11.000 m² et dispose des plus modernes installations de transformation des matières premières et d'un système pointu de contrôle qualité du produit fini. L'étude de projet, le développement et la production des installations sont certifiés DNV UNI EN ISO 9001:2000.

INSTALLATIONS DE STOCKAGE

Facilité de contrôle qualitatif et quantitatif.

Calculées sur la base des plus sévères normes italiennes en matière de zones sismiques et de coût de gestion extrêmement contenus, nos installations de réception et de stockage des céréales connaissent un succès croissant en Italie et à l'étranger.

Les matériaux utilisés pour la construction des unités de stockage, de la meilleure qualité disponible sur le marché, en garantissent l'inaltérabilité dans le temps, déterminant un très haut niveau de fiabilité des structures. Dans la phase d'étude de projet de toutes nos installations, qui restent de type traditionnelles avec des silos cylindriques en tôle zinguée ou des entrepôts automatisés, les éléments clés restent l'extrême modularité des installations, facilitant un contrôle qualitatif et quantitatif des marchandises ensilées et une simplicité absolue de transport des produits stockés, gérées dans chaque cycle de production par des contrôles automatiques. Nos silos sont calculés sur la base des plus sévères Normes Européennes : UNI ENV EUROCODE 1,3,8.

USINES DE PRODUCTION D'ALIMENTS ZOOTECHNIQUES

Amélioration des processus de production.

Un des signes distinctifs de notre société est l'attention particulière qu'elle a toujours porté à l'étude de nouvelles technologies destinées à l'amélioration des processus de production dans les usines de fabrication d'aliments zootechniques.

Nous avons réalisé, ces dernières années, des projets qui ont contribué à une nette amélioration, d'un point de vue nutritionnel, des aliments zootechniques élaborés pour les divers stades de croissance animale.

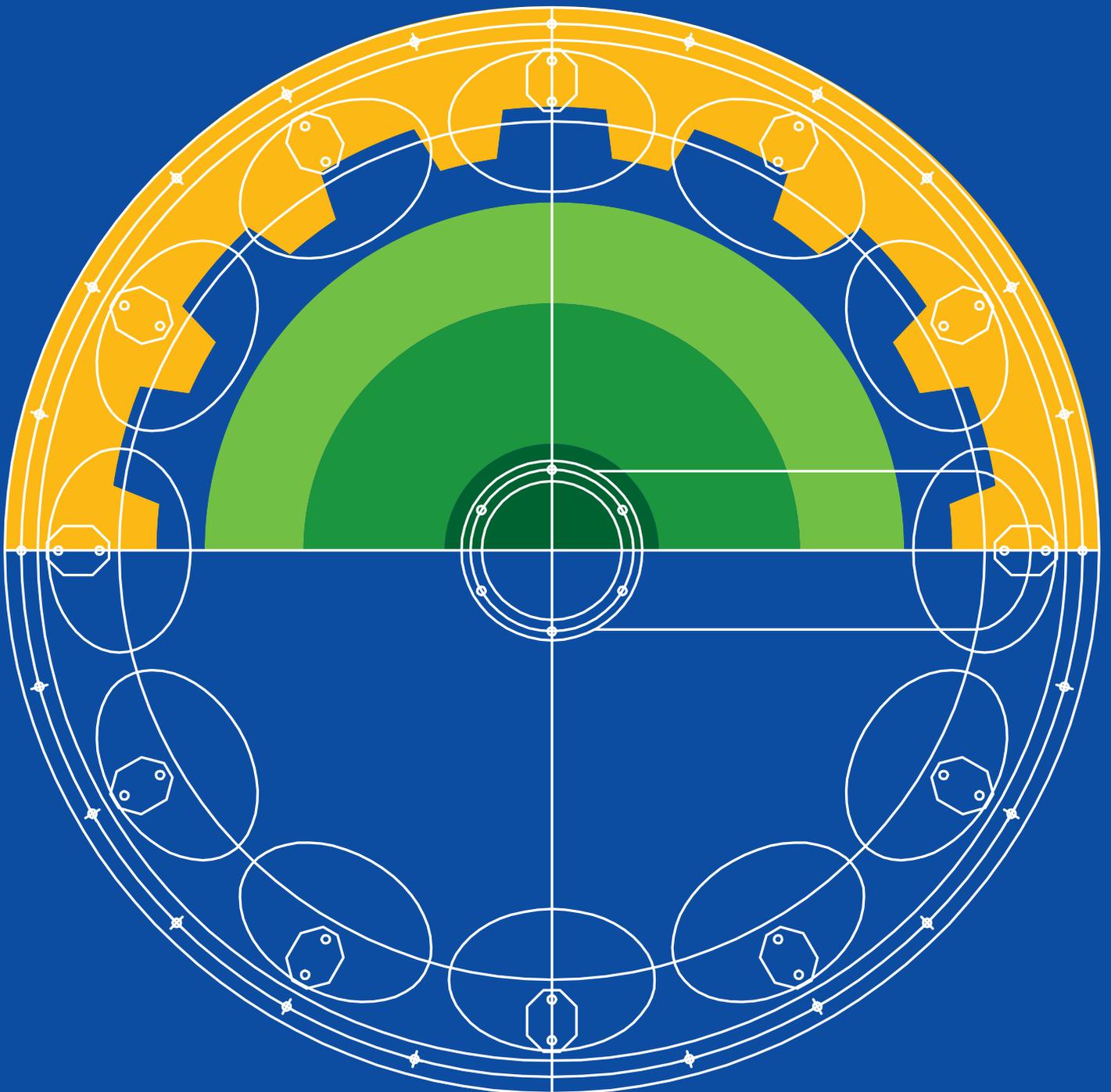
Toutes les installations conçues par CIMAS, des plus petites aux plus grandes, sont équipées de systèmes informatisés qui utilisent des logiciels personnalisés, à même de gérer le fonctionnement de chaque cycle de production.

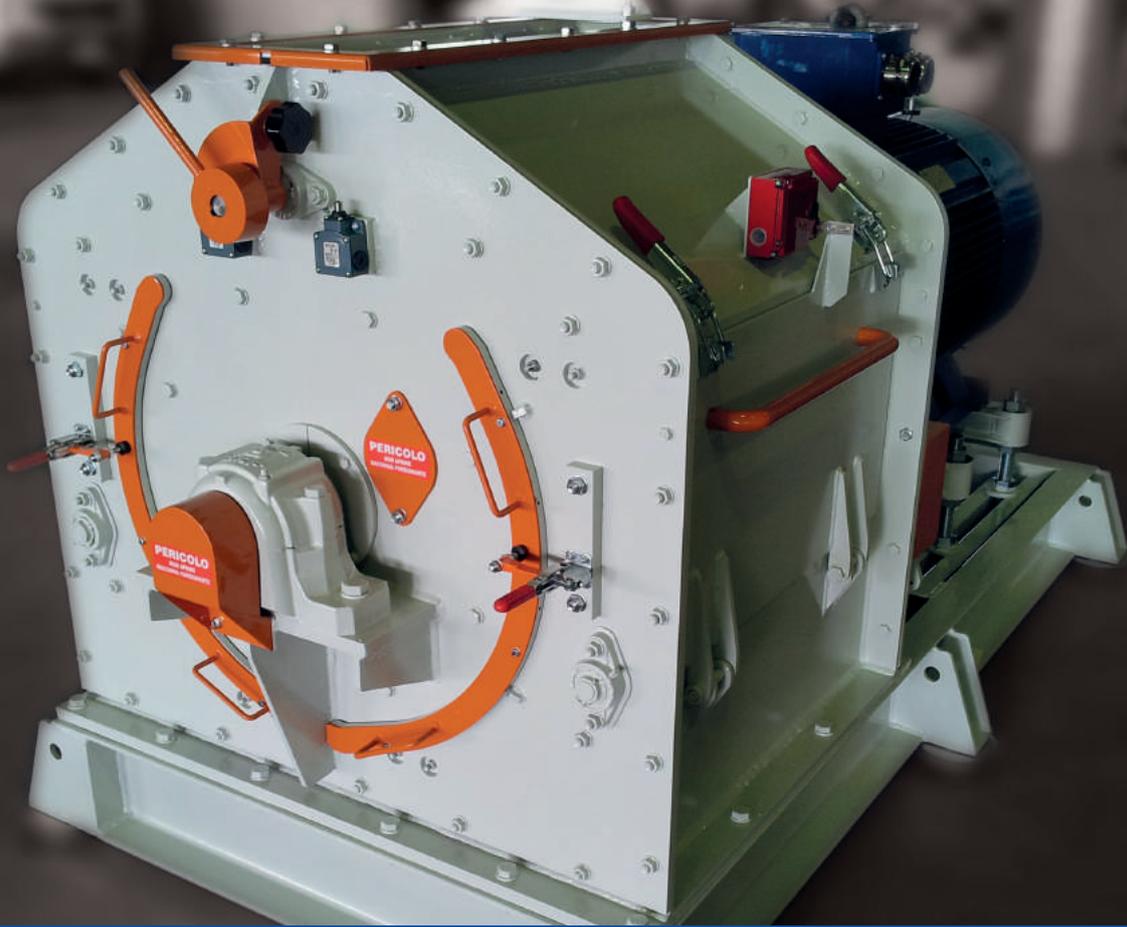
Ils élaborent, entre autres, des données techniques relatives aux produits obtenus et des données comptables et administratives pour le contrôle et l'analyse des stocks de matières premières et de produits finis.



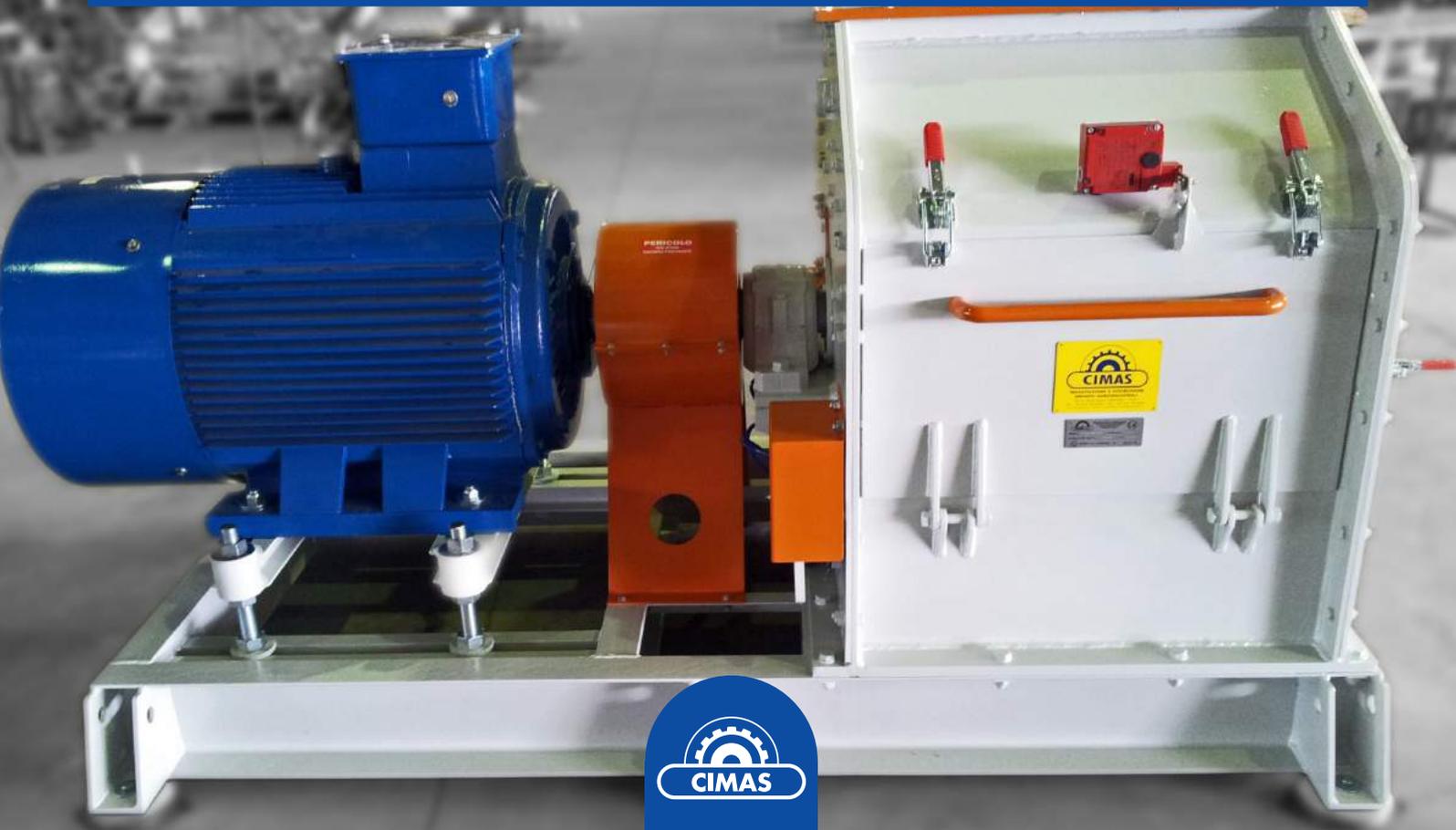


CATALOGUE





BROYEUR A MARTEAUX MOD. LG



BROYEUR A MARTEAUX MOD. LG

Le broyeur à marteaux est une machine entièrement construite en acier de grosse épaisseur avec deux portes latérales pour accéder au changement de la grille et des marteaux.

Un diffuseur d'entrée avec bande d'alimentation orientable est présent pour le fonctionnement de la machine dans les deux sens de rotation, complet de micro-interrupteurs de détection de position .

Rotor équilibré dynamiquement, monté sur arbre en acier, roulement oscillants à sphères et paliers droits en fonte.

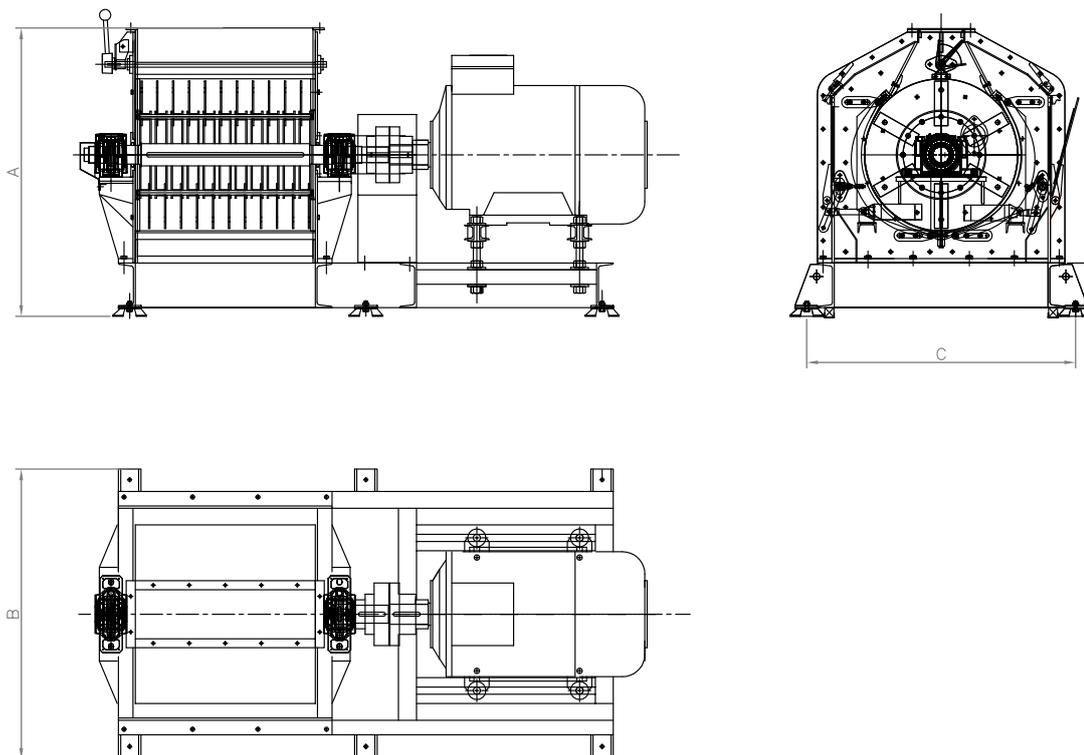
Soubassement d'accouplement broyeur-moteur et de soutien en acier profilé à chaud HE - IPE complètement soudé.

Soubassement d'ancrage moteur réglable pour le parfait alignement du joint élastique.

La machine est dotée d'instruments de protection contre les accidents qui ne permettent pas l'ouverture du broyeur jusqu'à l'arrêt complet du rotor.

MODELE	PRODUCTION en t/h			MOTEUR	
	Farine Maïs	Farine Orge	Maïs concassé	kW	hp
LG 30 R (0,6 m ²)	1.8	0.9	3.5	30	40
	2.5	1.1	4.5	37	50
	3.6	1.4	5	45	60
LG 48 R (0,9 m ²)	3.6	1.4	5.4	45	60
	4	1.7	6.7	55	75
	6	2.3	9	75	100
LG 66 R (1,3 m ²)	7	3	11	90	125
	8	3.8	13.5	110	150
	10	5	16	132	180
LG 84 R (1,7 m ²)	10	5	16	132	180
	12	6	19	160	220
LG 102 R	16	8	24	200	270
	19	9	27	230	310

N.B. Données techniques sujettes à variation.





BROYEUR A MARTEAUX MOD. MV



BROYEUR A MARTEAUX MOD. MV

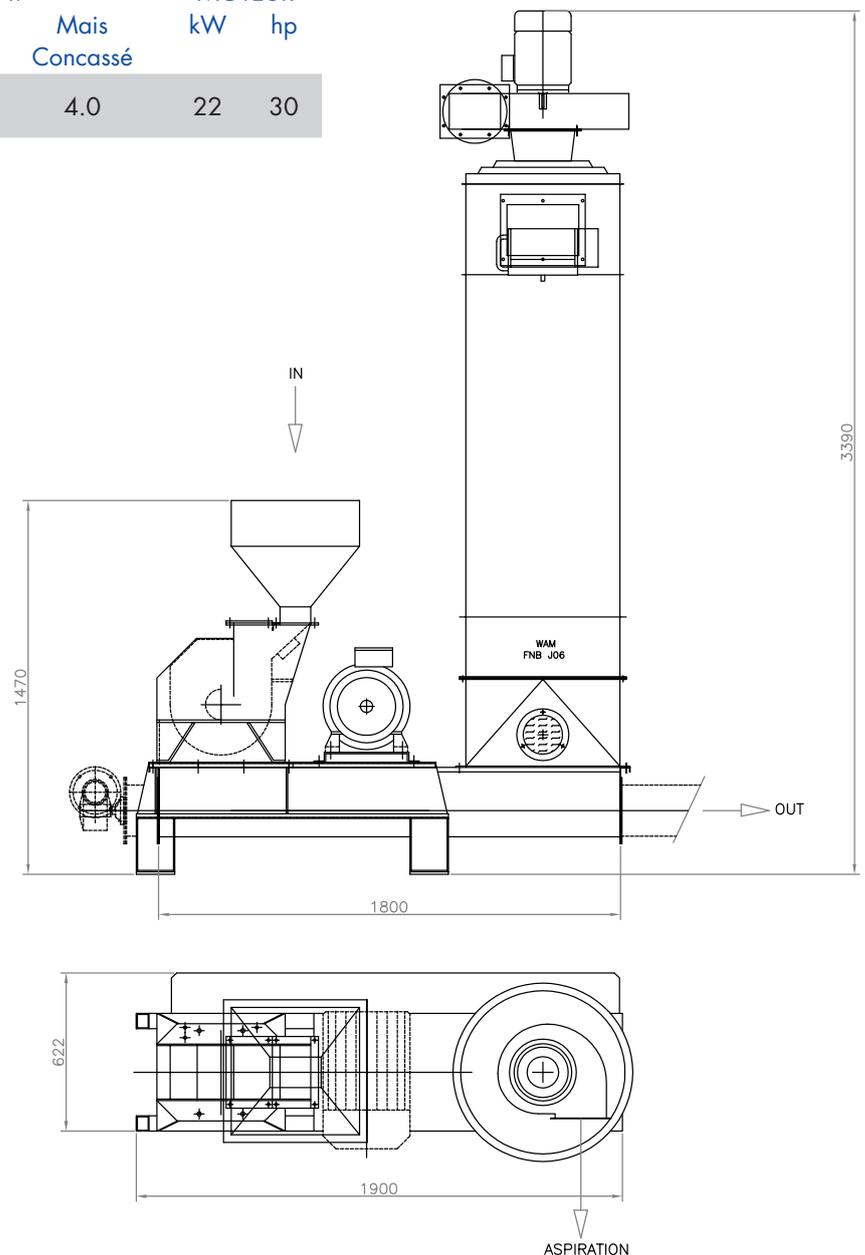
Le broyeur à marteaux est une machine qui s'appuie sur une base rigide pour supporter les masses en mouvement dont il dispose. Sur la structure en profilés soudés sont positionnés les sièges pour les supports qui soutiennent le moteur électrique branché à l'axe au moyen d'une transmission à courroies trapézoïdales.

Le corps soutenu par la base est constitué d'une partie centrale en tôle de grosse épaisseur qui constitue la partie inférieure de la chambre de broyage et le siège de fixation des supports à double corps de l'axe du rotor.

Le broyage du produit est réalisé au moyen de marteaux fixés par des charnières à la périphérie du rotor, dans une combinaison série-parallèle, au moyen de l'axe en tôle de grosse épaisseur qui constitue la partie inférieure de la chambre de broyage et le siège de fixation des supports à double corps de l'axe du rotor. L'arbre, accouplé au moteur électrique par l'intermédiaire d'une transmission à courroies trapézoïdales, entraîne en rotation le groupe des marteaux. Le produit broyé est intercepté par des grilles soutenues par un châssis avec charnières à chaîne et tendeur. Le châssis est soutenu par deux anneaux à éléments. L'articulation du châssis se fait au moyen d'un pivot et la tension est réglable par un levier à excentrique et écrous de réglage.

MODELE	PRODUCTION en t/h			MOTEUR	
	Farine Mais	Farine Orge	Mais Concassé	kW	hp
MV 24	1.5	0.9	4.0	22	30

N.B. Données techniques sujettes à variation.





MELANGEUR HORIZONTAL MOD. MO



MELANGEUR HORIZONTAL MOD. MO

Le mélangeur horizontal est constitué d'une cuve en tôle d'acier de grosse épaisseur pressé-plier et calandré, renforcée extérieurement par des profilés.

Têtes en tôle d'acier de grosse épaisseur, boulonnées avec nervures de renforcement.

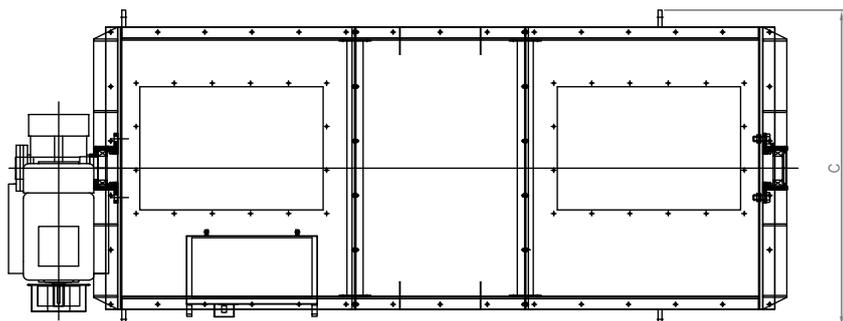
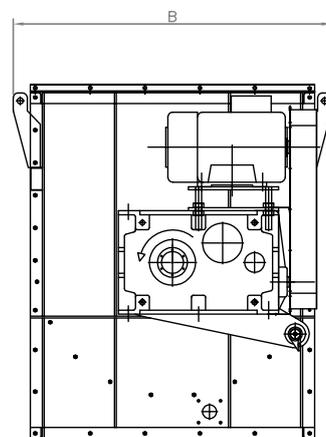
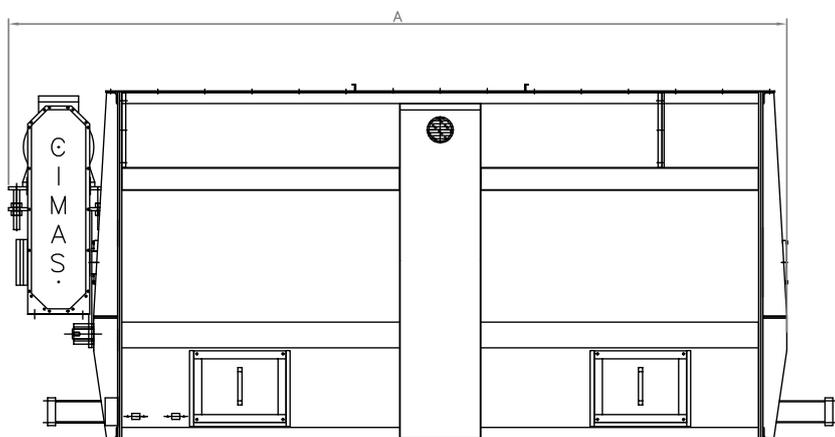
Deux spires concentriques à pas inversé de divers diamètre sont montées sur un axe central construit en rond plein d'acier avec roulements aux extrémités.

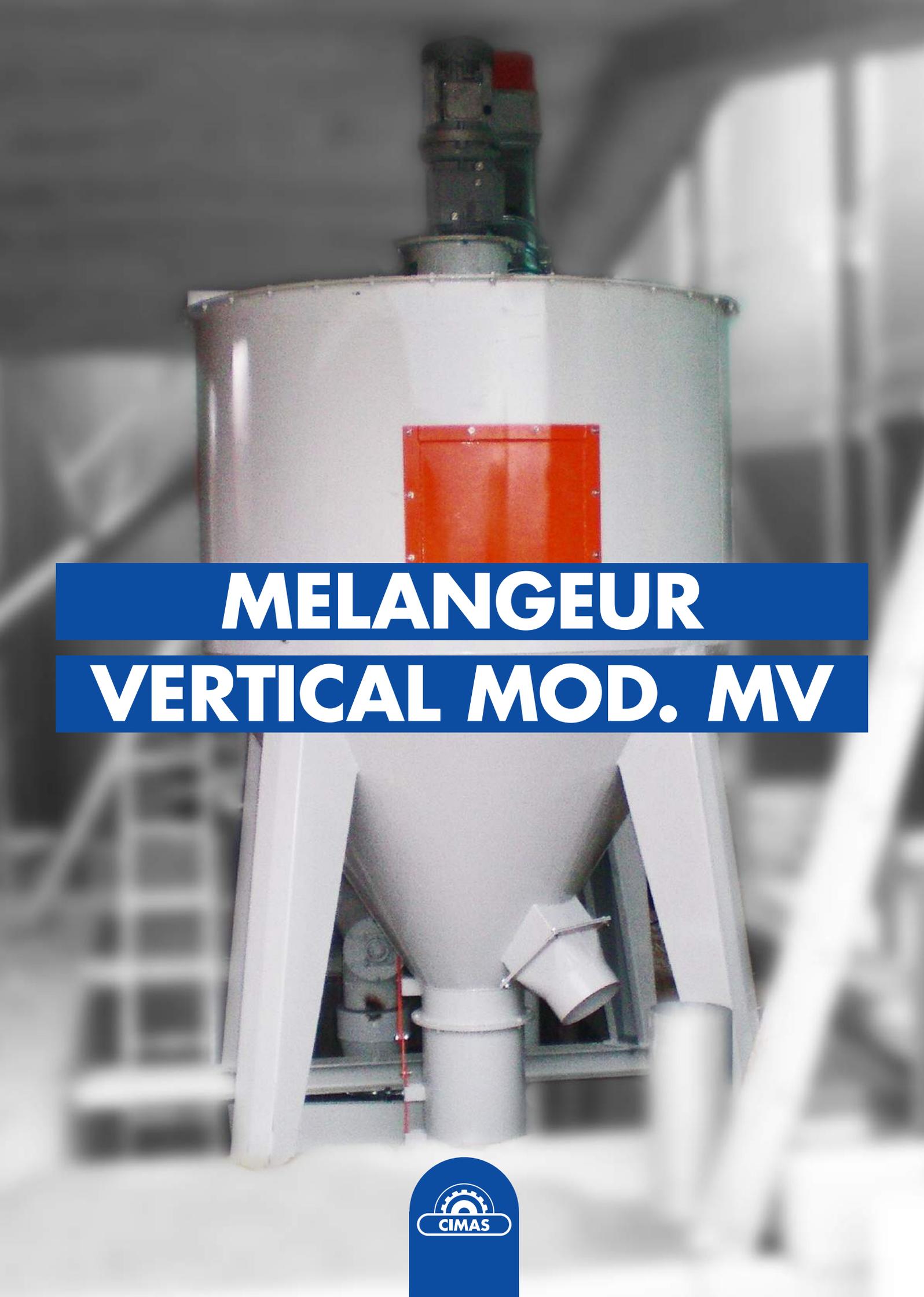
Couvercle plat boulonné avec joints anti-poussières et petites portes d'accès dotées de grilles et sécurités électriques contre les accidents.

Le motoréducteur est monté avec une douille autobloquante sur l'axe du mélangeur et la transmission des tours rapides est de type à courroies.

MODELE	CAPACITE' m ³		MOTEUR	
	Capacité utile	Capacité géométrique	kW	hp
MO 3	0.7	1.0	5.5	7.5
MO 5	1.0	1.3	7.5	10
MO 10	2.0	3.1	15	20
MO 20	4.0	5.5	30	40
MO 30	6.0	7.5	37	50
MO 40	7.0	9.0	45	60

N.B. - Données techniques sujettes à variation.





MELANGEUR VERTICAL MOD. MV

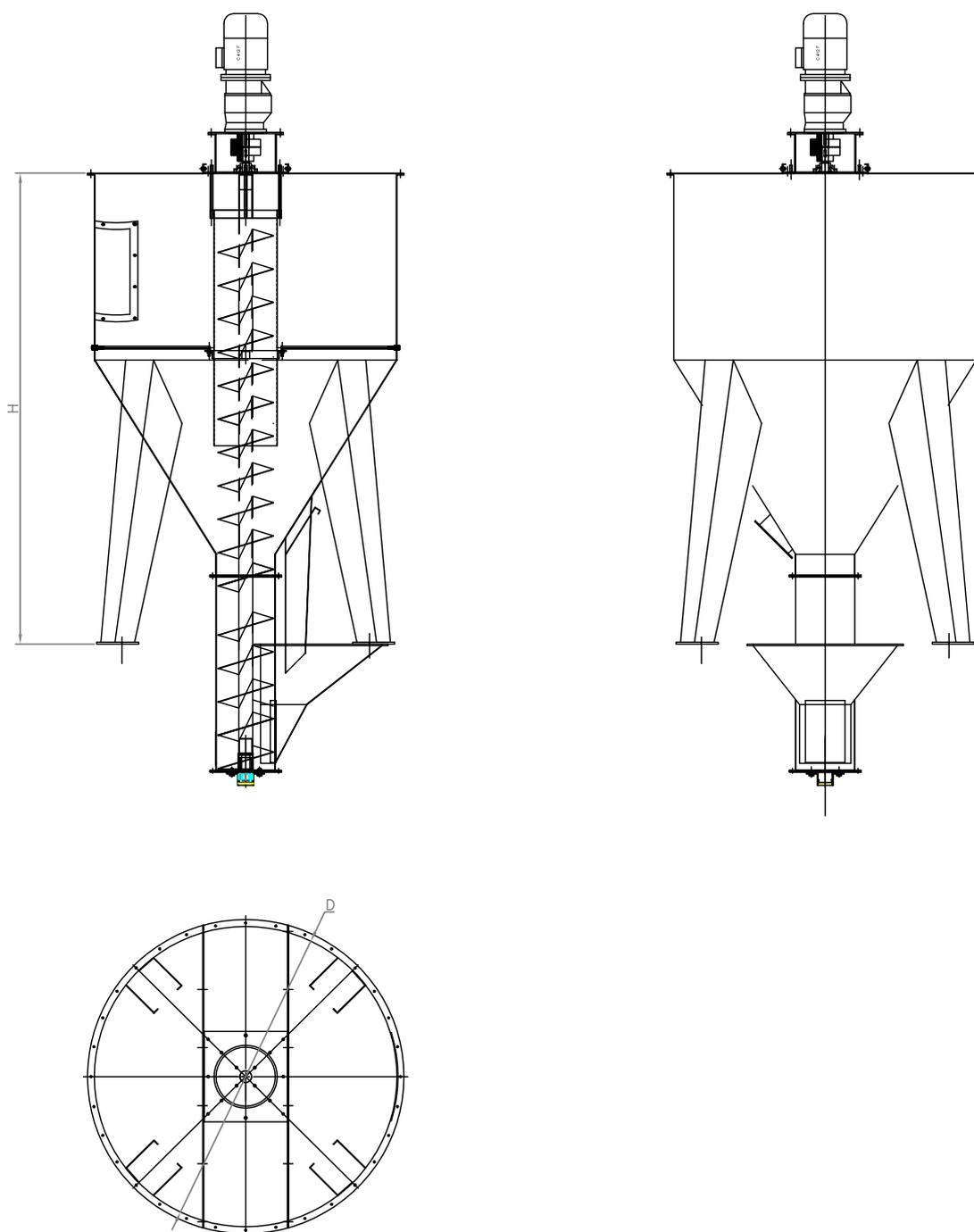


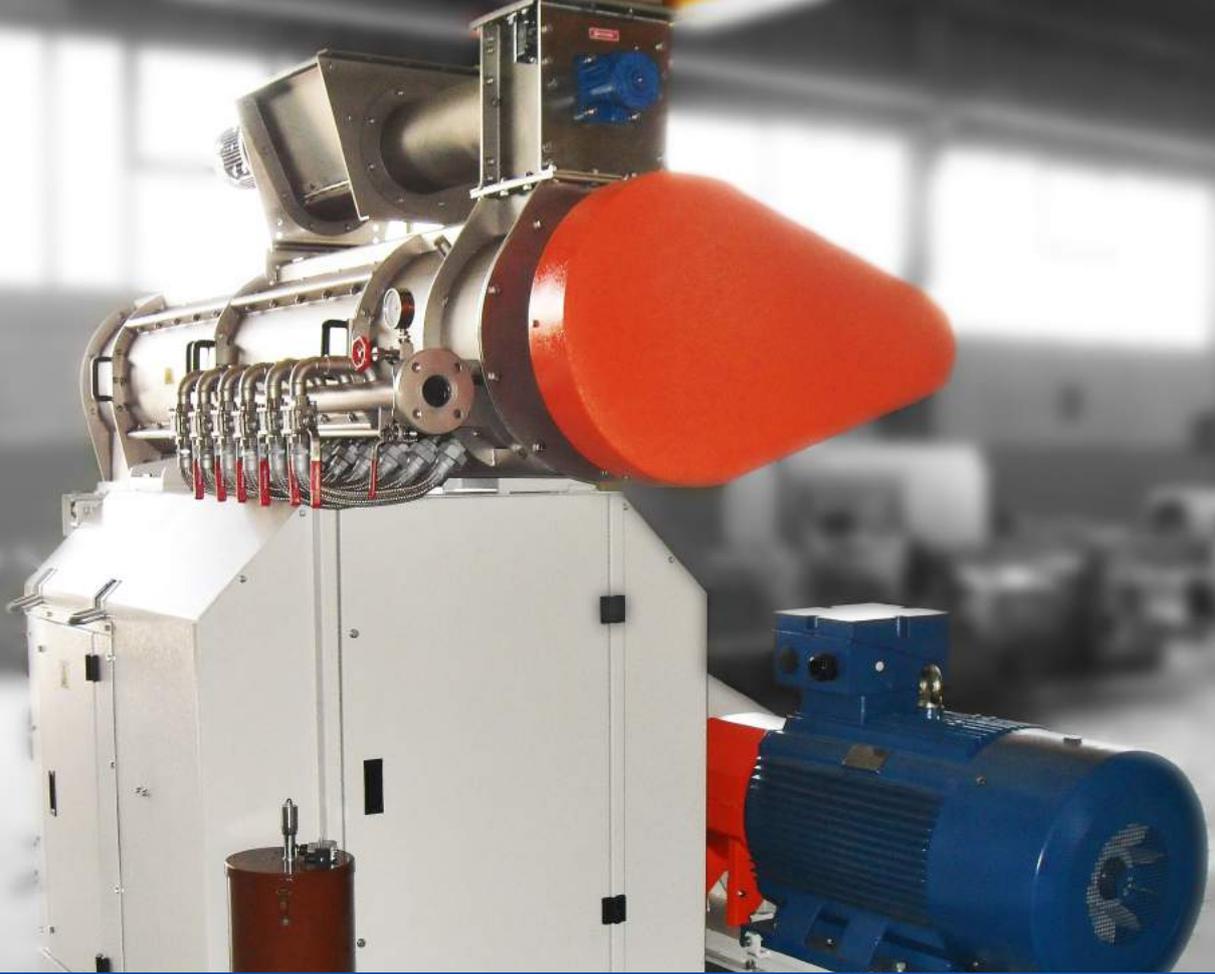
MELANGEUR VERTICAL MOD. MV

Le mélangeur vertical est constitué d'une partie cylindrique, cône de récolte, trémie de chargement au niveau du sol, tube de recyclage pour un mélange parfait et jambes tubulaires de soutien.

MODELE	CAPACITE' ton	MOTEUR	
		kW	hp
MV 3	0.3	1.5	2.0
MV 6	0.5	2.2	3.0
MV 10	1.0	4.0	5.5
MV 20	2.0	5.5	7.5

N.B. - Données techniques sujettes à variation.





UNITES DE GRANULATION

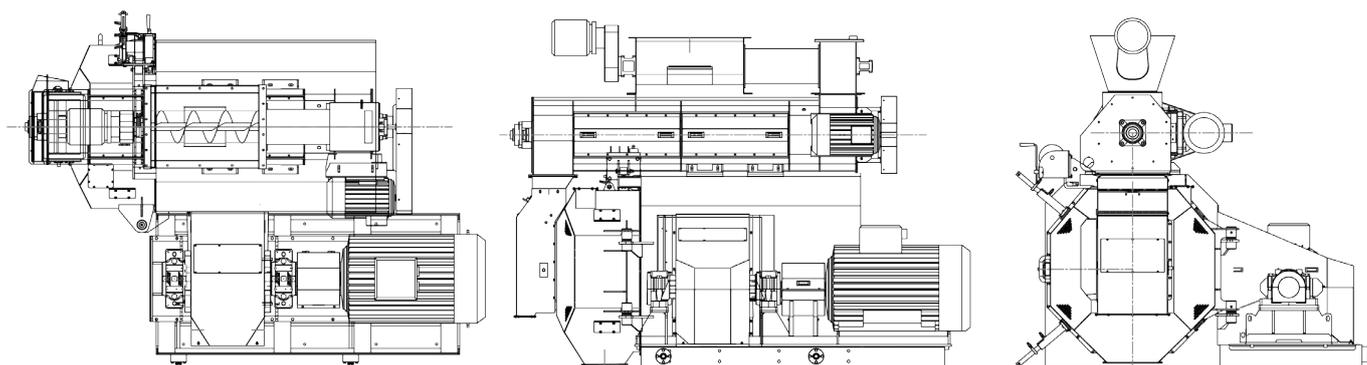


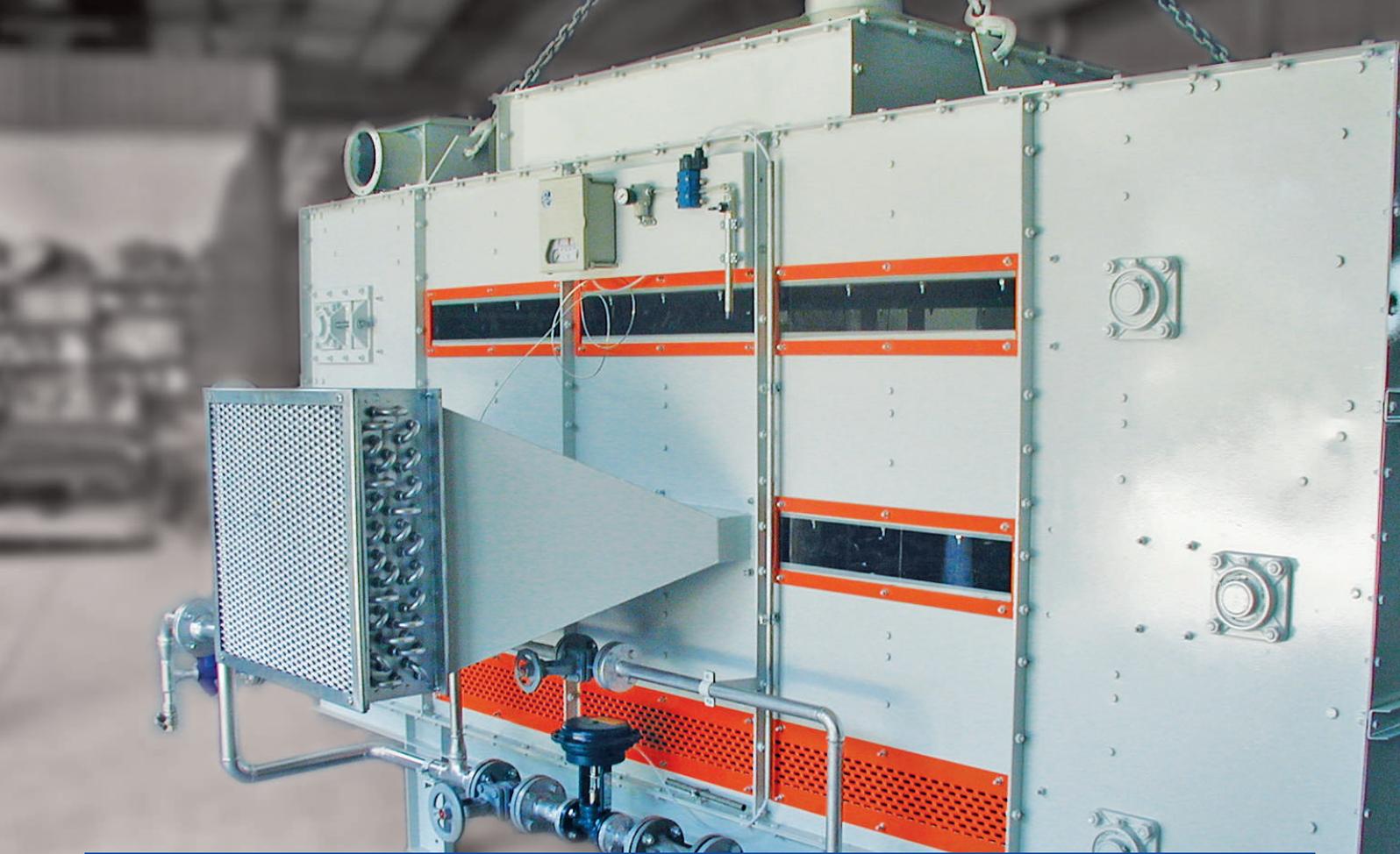
UNITES DE GRANULATION

Machines et productions lignes de granulation.

Production T/h avec vapeur	Vis alimentation	Conditionneur	Presse	Moteur	Écluse	Refroidisseur	Alimentateur émietteur	Émietteur	Tamis
	ZFS	ZC	ZPM		ZRV	ZCC	ZFC	ZCR	ZSI
Poulets 2.5 Porcs 2.0 Bovins 2.0	150.100 0.75 Kw	300.1200 3.0 Kw	300.90 90 Kg/h vapeur	45 Kw 1500 rpm	250 0.55 Kw	14x14 1.1 Kw	1.100.600 0.37 Kw	2.160.600 2.2x2 Kw	1000 2x0.32
Poulets 3.5 Porcs 3.0 Bovins 3.0	180 1.1 Kw	400.1500 4.0 Kw	380.115 150 Kg/h vapeur	55 Kw 1500 rpm	250 0.55 Kw	14x14 1.1 Kw	1.100.600 0.37 Kw	2.160.600 2.2x2 Kw	1000 2x0.32
Poulets 5.0 Porcs 4.0 Bovins 4.0	180 1.1 Kw	400.1500 4.0 Kw	380.115 150 Kg/h vapeur	75 Kw 1500 rpm	250 0.55 Kw	14x14 1.1 Kw	1.100.1000 0.37 Kw	2.160.1000 3x2 Kw	2000 2x0.32
Poulets 6.0 Porcs 5.0 Bovins 5.0	180 1.5 Kw	400.2000 5.5 Kw	450.140 180 Kg/h vapeur	90 Kw 1500 rpm	250 0.55 Kw	14x19 1.1 Kw	1.100.1300 0.37 Kw	2.160.1300 4x2 Kw	2000 2x0.32
Poulets 7.0 Porcs 6.0 Bovins 6.0	180 1.5 Kw	400.2000 5.5 Kw	450.140 210 Kg/h vapeur	110 Kw 1500 rpm	250 0.55 Kw	14x19 1.1 Kw	1.100.1300 0.37 Kw	2.160.1300 4x2 Kw	2000 2x0.32
Poulets 8.5 Porcs 7.5 Bovins 7.5	180 2.2 Kw	500.2500 11.0 Kw	520.150 255 Kg/h vapeur	132 Kw 1500 rpm	300 0.75 Kw	19x19 1.1 Kw	1.100.1500 0.37 Kw	2.200.1500 4x2 Kw	4000
Poulets 11.0 Porcs 9.0 Bovins 9.0	180 2.2 Kw	500.2500 11.0 Kw	520.178 330 Kg/h vapeur	160 Kw 1500 rpm	300 0.75 Kw	19x24 1.1 Kw	1.100.1500 0.37 Kw	2.250.1500 4x2 Kw	4000
Poulets 12.5 Porcs 10.0 Bovins 10.0	250 2.2 Kw	500.2500 11.0 Kw	580.178 380 Kg/h vapeur	160 Kw 1500 rpm	300 0.75 Kw	19x24 1.1 Kw	1.100.1500 0.37 Kw	2.250.1500 4x2 Kw	4000
Poulets 14.0 Porcs 12.0 Bovins 12.0	250 2.2 Kw	500.2500 11.0 Kw	580.200 420 Kg/h vapeur	200 Kw 1500 rpm	300 0.75 Kw	19x24 1.1 Kw	1.100.1500 0.37 Kw	2.250.1500 5.5x2 Kw	4000
Poulets 16.0 Porcs 14.0 Bovins 14.0	250 3.0 Kw	500.3000 15.0 Kw	680.210 480 Kg/h vapeur	200 Kw 1000 rpm	300 0.75 Kw	24x24 1.1 Kw	1.100.1500 0.37 Kw	2.250.1500 5.5x2 Kw	6000
Poulets 18.0 Porcs 16.0 Bovins 16.0	250 3.0 Kw	500.3000 15.0 Kw	680.250 540 Kg/h vapeur	250 Kw 1000 rpm	300 0.75 Kw	24x24 1.1 Kw	2.100.1300 0.37 Kw	4.200.1300 5.5x2 Kw	6000

N.B.: Données techniques sujettes à variation. Pour lapins capacités réduites de moitié par rapport aux bovins.





REFROIDISSEUR SECHOIR MOD. REO



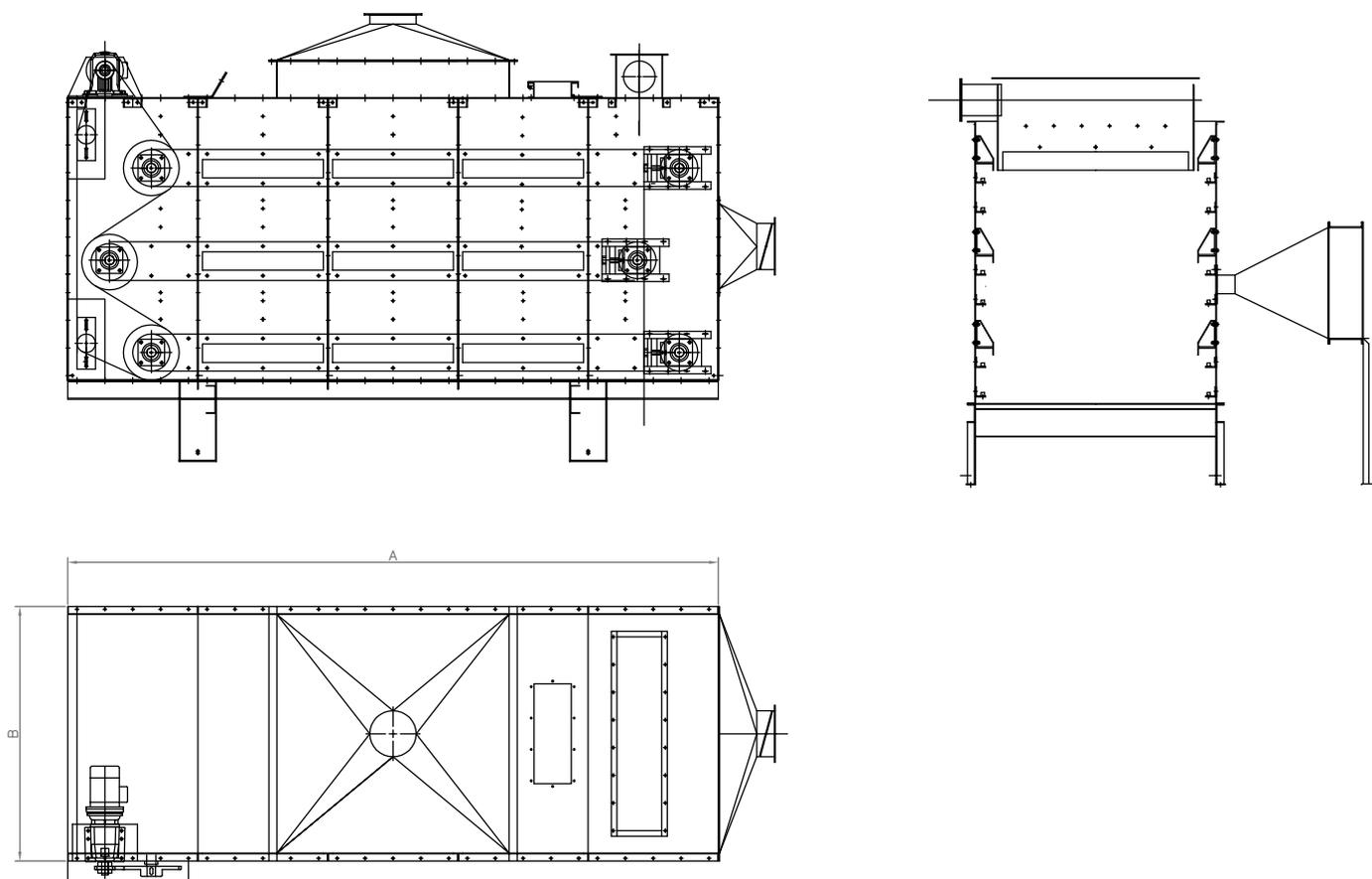
REFROIDISSEUR SECHOIR MOD. REO

Les refroidisseurs séchoirs horizontaux de la série REO ont été spécialement conçus pour le refroidissement et le séchage uniformes des produits granulaires ou pulvérulents de toute nature.

Le modèle REO est constitué d'une carcasse composée de deux chambres séparées (une de séchage et une de refroidissement) avec quatre montants qui rehaussent toute la structure d'environ 300 mm par rapport au niveau du sol, d'un échangeur air-vapeur, d'un aspirateur et d'une relative hotte en acier inox, de bandes transporteuses à éléments articulés, de chaînes de transport guidées sur des rails en Polyzène et d'un groupe de transmission.

Modèle	Débit ton/h	Moteur (Kw)	Variateur vitesse (Kw)	Longueur mm
REO 120/350	1,5	0,75	1.5	3500
REO 120/420	3,0	1,1	1,5	4200

N.B. - Données techniques sujettes à variation.





REFROIDISSEUR VERTICAL



REFROIDISSEUR VERTICAL

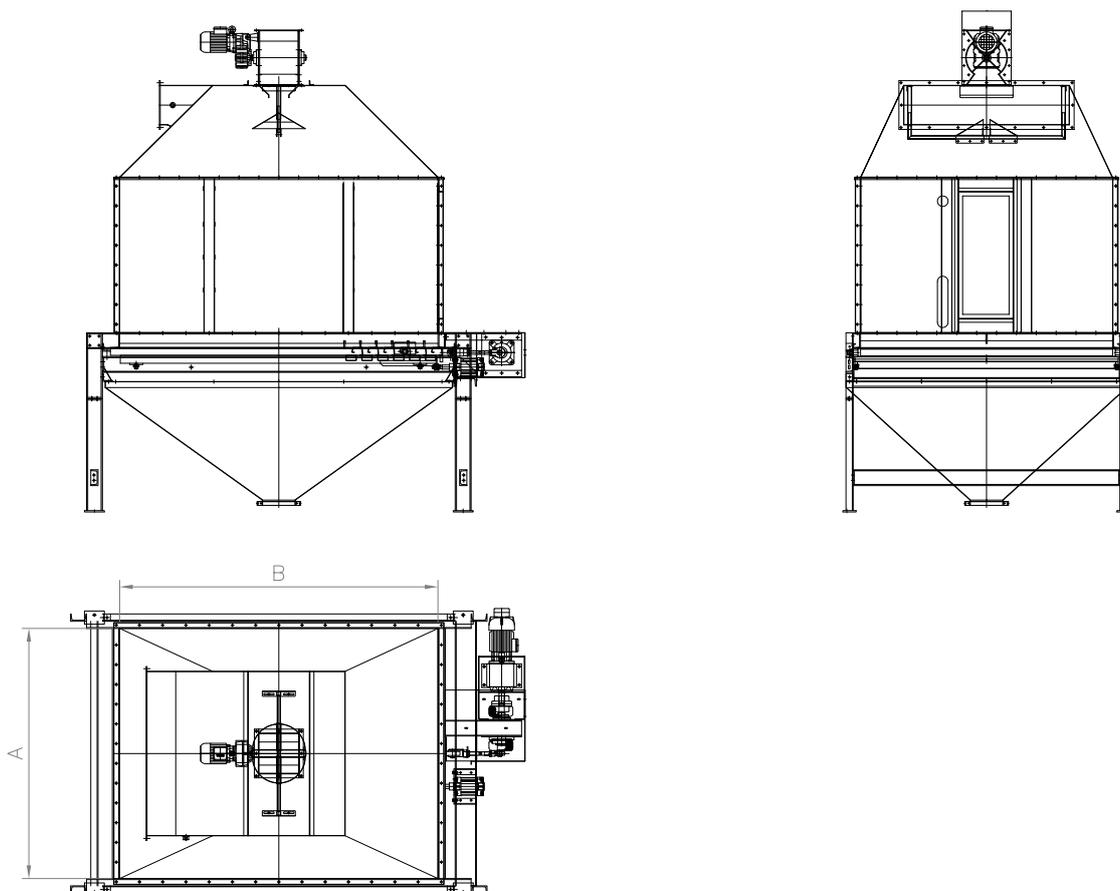
Les refroidisseurs verticaux ont été spécialement conçus pour le refroidissement uniforme des aliments zootechniques en granulés.

Le matériel à refroidir est introduit à l'intérieur de la machine grâce à une écluse motorisée et un cône diffuseur ; le produit chaud descend à l'intérieur du refroidisseur et se pose sur le niveau inférieur où sont installées les grilles, une fixe et deux mobiles, qui en permettent l'aération et le déchargement.

Le niveau du produit à refroidir à l'intérieur du corps de la machine est contrôlé par une sonde qui commande l'ouverture de la grille seulement quand le matériel a atteint le niveau préfixé et au contraire ferme le déchargement quand le niveau du produit est inférieur au niveau préfixé.

MODELE	Débit T/h	Moteur (Kw)
C 140/140	2/5	1.5
C 140/190	5/7	1.5
C 190/190	7/9	1.5
C 190/240	9/14	1.5
C 240/240	14/18	1.5

N.B. - Données techniques sujettes à variation.





REFROIDISSEUR A TAMBOUR MOD. RT

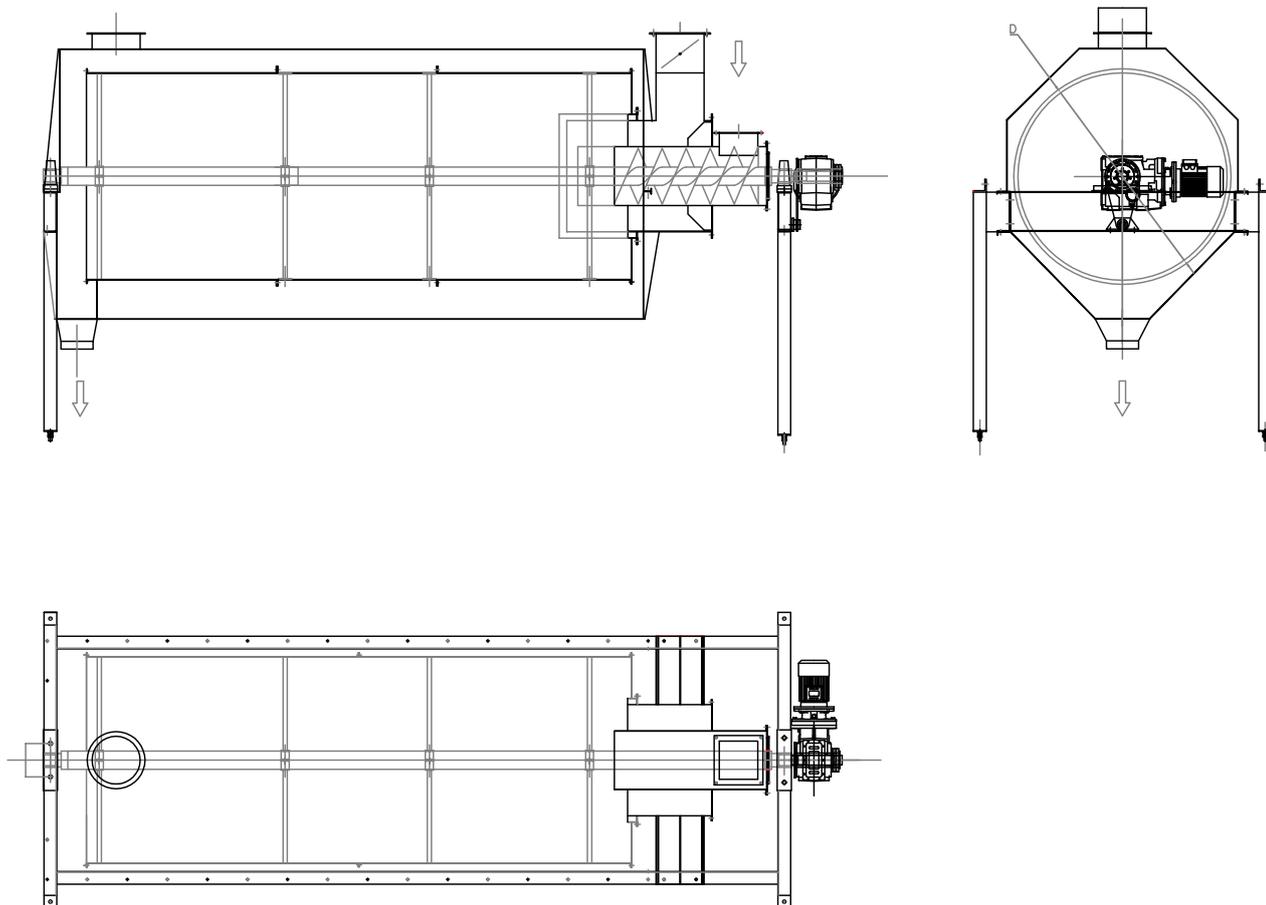


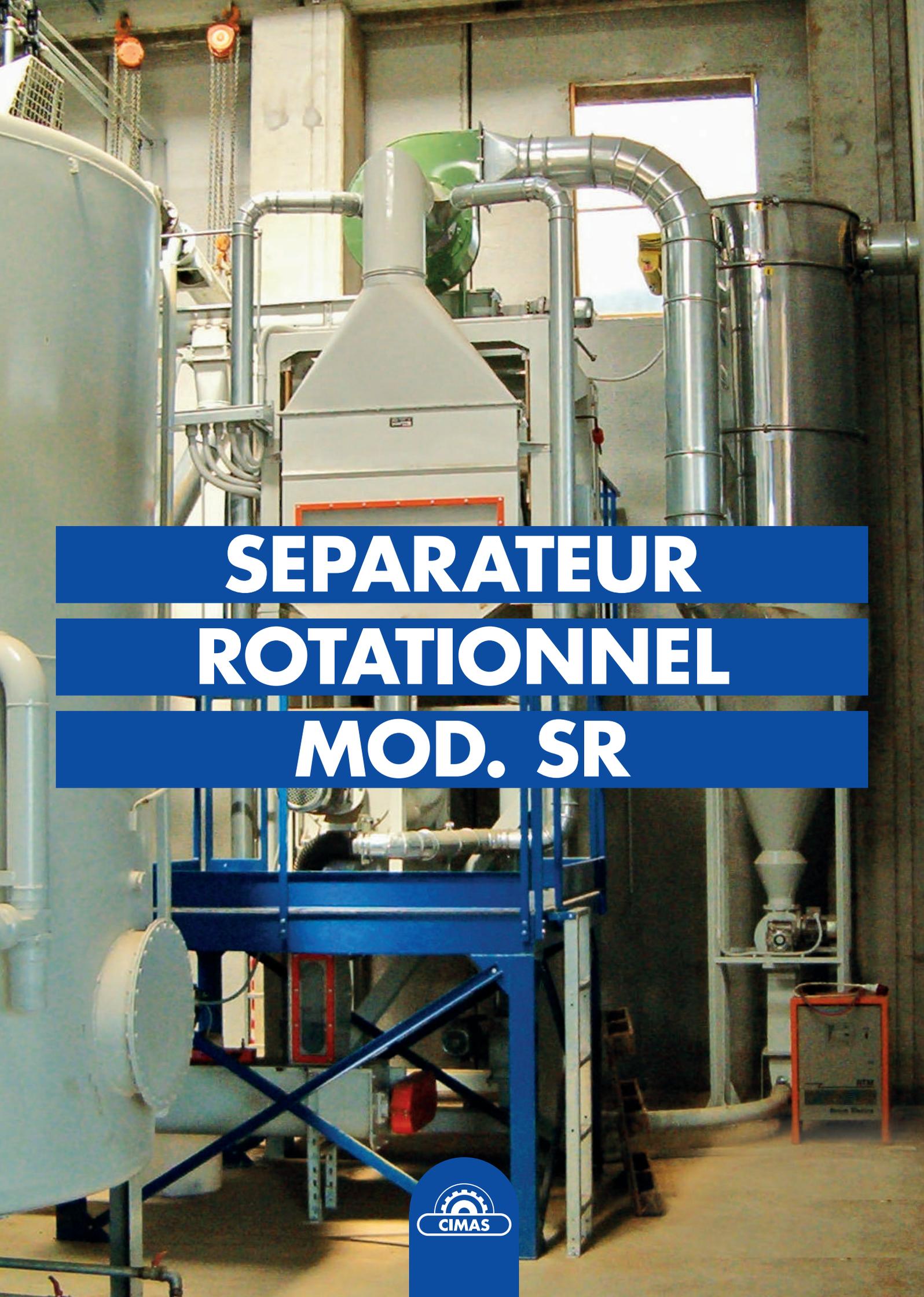
REFROIDISSEUR A TAMBOUR MOD. RT

Les refroidisseurs à tambour horizontal ont été spécialement conçus pour le refroidissement et le séchage uniformes des produits granulaires ou pulvérulents de toute nature ; ils sont équipés d'un aspirateur de puissance adéquate capable de réaliser l'échange thermique air-produit, en permettant le refroidissement à température ambiante. Le tambour avec les ailettes soulève à chaque rotation le produit pour le faire retomber en cascade. Durant cette phase le produit est investi plusieurs fois par le flux d'air en contre-courant jusqu'à son complet refroidissement.

MODELE	Débit en T/h	Moteur (Kw)	Aspiration (Kw)
RT 600	0,6	0.55	0.55
RT 700	0,8	0.75	1.1
RT 900	1,0	1.1	3.0
RT 1200	1,5	3.0	5.5

N.B. Données techniques sujettes à variation.



A large industrial rotary separator machine, model SR, is shown in a factory setting. The machine is primarily white and blue, with a prominent blue metal frame. It features a large white conical hopper at the top, a green cylindrical drum, and a complex network of silver metal pipes and ducts. The machine is supported by a sturdy blue metal structure. In the background, there are other industrial components, including a large white cylindrical tank on the left and a tall stainless steel vertical tank on the right. The floor is a light-colored concrete, and the walls are made of grey metal panels. A window is visible in the upper right background, providing natural light to the scene.

SEPARATEUR ROTATIONNEL MOD. SR

SEPARATEUR ROTATIONNEL MOD. SR

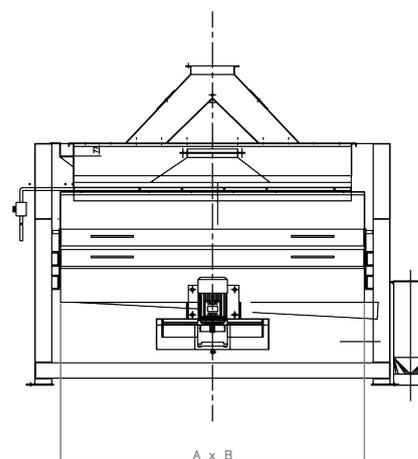
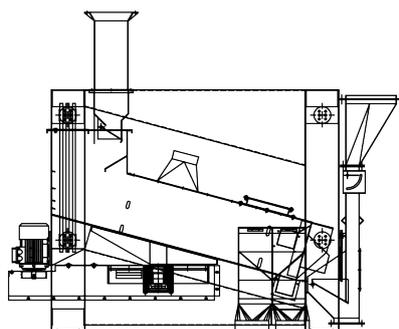
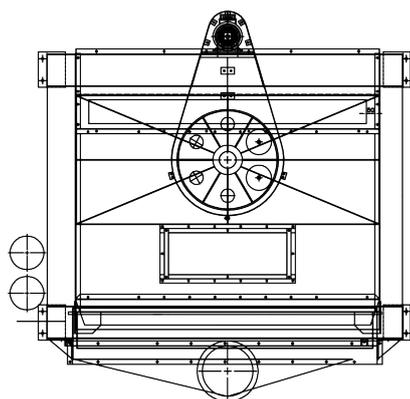
Le séparateur rotationnel est constitué d'une structure métallique en tubulaire, canal de glissement avec mécanisation à masses excentriques pour la création du mouvement rotationnel, n° 2 tamis de dimensions variables avec système autonettoyant au moyen d'un alimentateur vibrant.

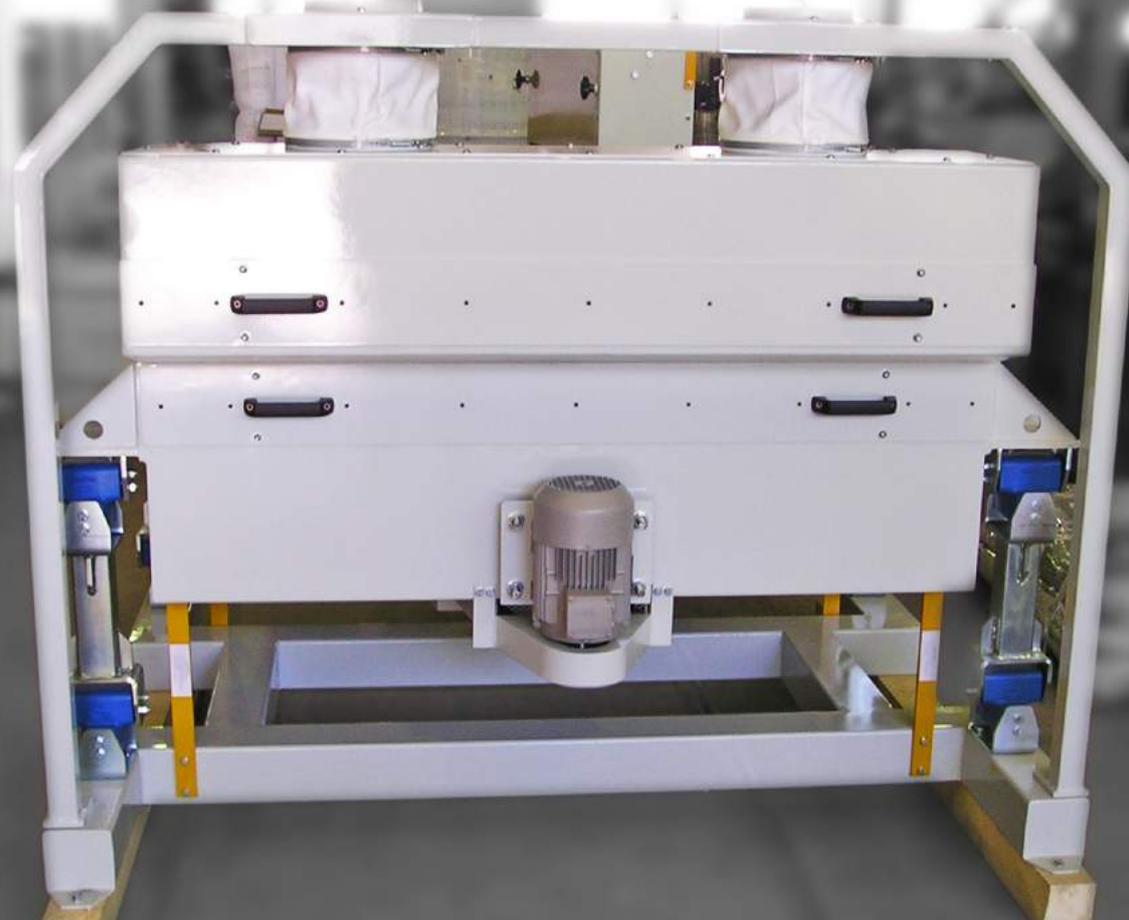
Modele	Mesure (mm)	Nombre Tamis	Capacité en ton/h (blé)		MOTEUR	
			pré-nettoyage	nettoyage	kW	hp
SR-1N	600x1500	2	35	5	1.5	2.0
SR-2N	800x1500	2	50	8	1.5	2.0
SR-3N	1000x1500	2	60	10	1.5	2.0
SR-4N	1200x1500	2	70	12	1.5	2.0
SR-5N	1500x1500	2	85	15	1.5	2.0
SR-6N	1800x1500	2	100	18	1.5	2.0

N.B. - Données techniques sujettes à variation.

Caractéristiques techniques des machines annexes

SEPARATEUR ROTATIONNEL			TARARE			VENTILATEUR			FILTRE		TUYAUTERIE	CYCLONE
Modèle	Dim.	KW	Modèle	Dim.	-	Modèle	mc	KW	Modèle	Sup./n°	Ø	Ø
SR-1N	600x1500	1,5	TV 600	600	-	EU 401	50	3.0	EJ 36 N	27/36	250	1200
SR-2N	800x1500	1,5	TV 800	800	-	EU 402	70	4.0	EJ 48 N	36/48	250	1200
SR-3N	1000x1500	1,5	TV 1000	1000	-	EU 452	90	5.5	EJ 48 N	36/48	300	1400
SR-4N	1200x1500	1,5	TV 1200	1200	-	EU 452	100	5.5	EJ 60 N	45/60	300	1400
SR-5N	1500x1500	1,5	TV 1500	1500	-	EU 502	125	9.0	EJ 60 N	45/60	320	1400
SR-5N plus	1500x1500	1,5	TV 1500	1500	-	EU 502	125	9.0	EJ 80 N	60/80	320	1400





TAMIS VIBRANT MOD. SV



TAMIS VIBRANT MOD. SV

Le tamis vibrant est constitué d'une structure métallique externe, réalisée avec des tubulaires de grosse épaisseur qui, équipée d'éléments anti-vibrations, soutient la chambre de séparation.

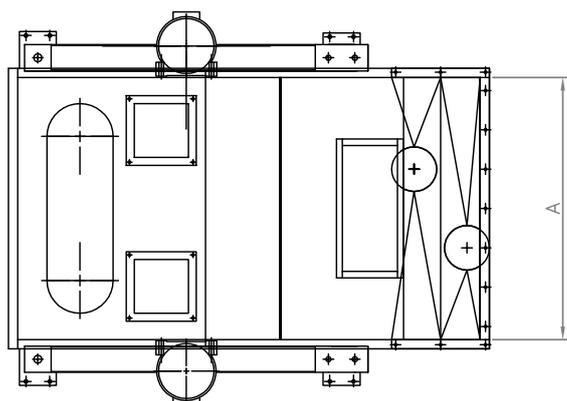
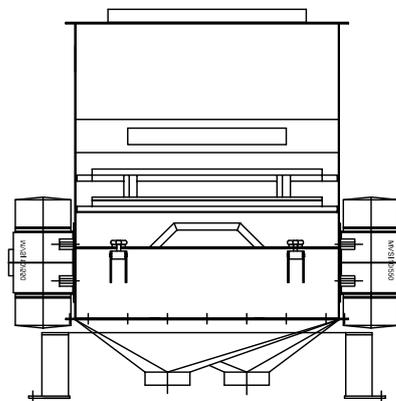
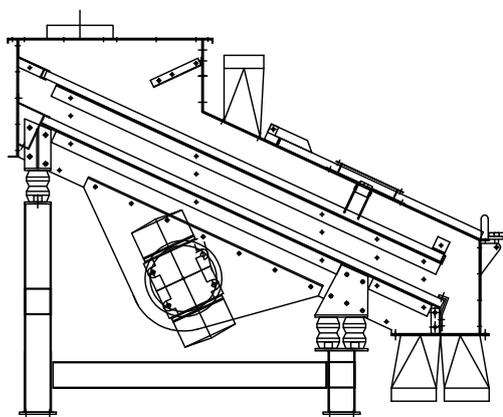
Cette dernière est constituée d'une série de tôles pressées-pliées boulonnées qui forment le bassin de récolte du produit, protégé dans la partie supérieur par des couvercles.

Le tamis se trouve à l'intérieur de la chambre, ses caractéristiques changent en fonction du produit à tamiser.

Le tamis vibrant est équipé de deux motovibrateurs de différentes tailles selon le modèle. Le système de fixation particulier permet le réglage de l'inclinaison des motovibrateurs et par conséquent également le réglage de l'ampleur et de la direction de l'oscillation.

MODELE	PRODUCTION t/h		SUPERFICIE TAMISANTE M ²	MOTO- VIBRATEUR MVSI
	Pré-tamissage	Tamissage		
SV 800	15	10	1,3	10/550 (Kw. 0,5 x 2)
SV 1000	30	20	1,6	10/810 (Kw. 0,75 x 2)
SV 1200	45	30	1,9	10/810 (Kw. 0,75 x 2)
SV 1200/2	60	45	3,6	10/810 (Kw. 0,75 x 2)

N.B. Données techniques sujettes à variation.

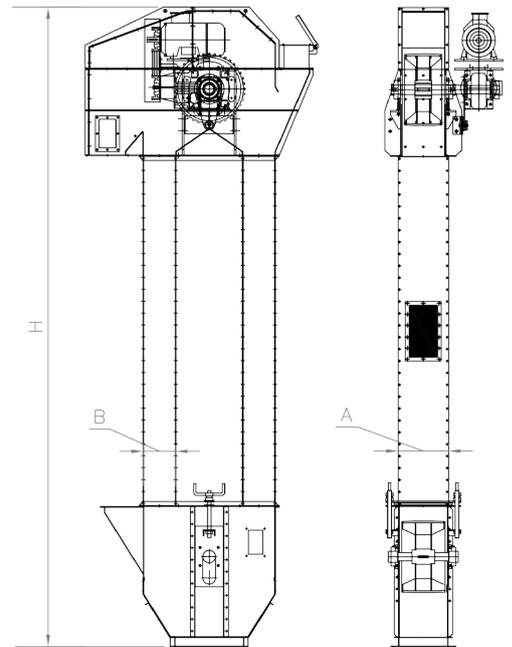




ELEVATEUR A GODETS MOD. ET



ELEVATEUR A GODETS MOD. ET



L'élevateur à godets ET est constitué d'une tête motrice et d'une tête de renvoi en acier pressé-plié soudé avec profils de renforcement et plaque anti-usure. Les poulies sont en aluminium et les axes en C40 montés sur roulements. Sur la tête de renvoi est positionné un tendeur à double vis.

Les conduits sont à section rectangulaire en tôle d'acier pressée-pliée et soudée. Un élément intermédiaire est équipé d'une petite porte ouvrable et d'un hublot d'inspection.

La sangle est en toile caoutchoutée antistatique anti-huile trouée pour la fixation des godets.

Motorisation de commande avec motoréducteur axial équipé de douille de fixation et bras de réaction.

Tous nos élévateurs sont également équipés d'un contrôleur de déport de sangle et d'un contrôleur de tours électronique pour le contrôle de rotation.

Modèle	N° godets/m	Débit m ³ /h	Débit ton/h	Vitesse m/sec	A (mm)	B (mm)	Longueur godets (mm)	Longueur sangle (mm)
ET 300/190 A	7	35	28	2.8	190	180	120	150
ET 300/190	10	52	42	2.8	190	180	120	150
ET 400/250 A	5.5	70	56	2.8	250	230	180	200
ET 400/250	7.5	92	74	2.8	260	230	180	200
ET 500/300 A	5.5	120	96	2.8	300	250	230	250
ET 500/300	7,5	160	125	2.8	300	250	230	250
ET 600/350	6.5	195	155	2.8	350	270	280	300
ET 600/400	7.0	225	180	2.8	400	270	300	320
ET 650/450	5.9	300	240	2.8	450	300	330	350
ET 700/500	5.9	325	260	2.8	500	300	350	400

*N.B. Pour le débit en ton/h nous avons considéré un poids spécifique de 0.8 kg/dmc.
Données techniques sujettes à variation.*



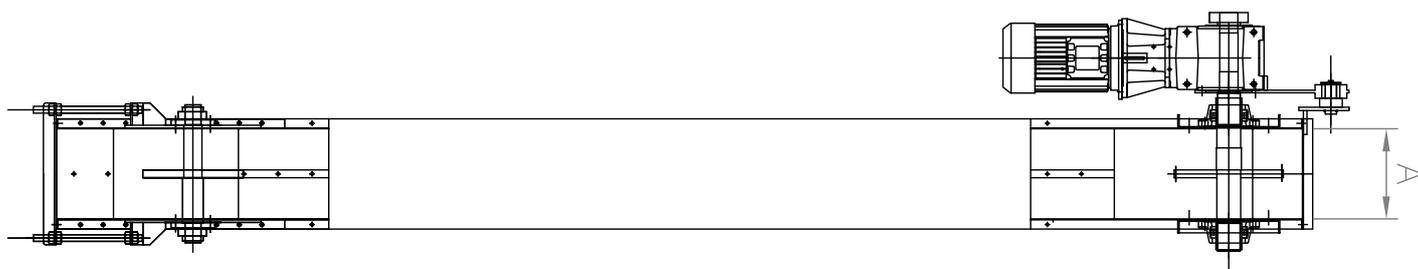
**TRANSPORTEUR
A CHAÎNE
MOD. TC**



TRANSPORTEUR A CHAINE MOD. TC

Les transporteurs à chaîne TC sont construits en acier avec côtés bridés et fonds en tôle interchangeable.

La chaîne en acier, avec douille cimentée et palettes espacées de racleurs, est accompagnée par des guides en polyzène. Tête motrice et tête de renvoi construites avec éléments en acier boulonnés. Sur la tête de renvoi sont montés les tendeurs à vis avec supports coulissants. Les pignons sont montés sur axes en C40 et supports en fonte.



Modèle	Vitesse m/sec	A (mm)	L (mm)	Débit m ³ /h	Débit t/h avec p.s.=0.8	Type Chaîne
TC 150	0.65	150	Sur demande	35	30	MR 80
TC 200	0.55	200	Sur demande	50	40	MR 80
	0.65	200	Sur demande	60	48	MR 80
TC 250	0.65	250	Sur demande	90	72	MR 80
TC 300	0.65	300	Sur demande	135	108	MR 112
TC 350	0.65	350	Sur demande	180	145	MR 160
TC 400	0.65	400	Sur demande	235	188	MR 160
TC 450	0.65	450	Sur demande	300	240	MR 160
TC 500	0.65	500	Sur demande	370	296	MR 224

N.B. Données techniques sujettes à variation.

TRANSPORTEUR A VIS

MOD. CA



TRANSPORTEUR A VIS

MOD. CS



TRANSPORTEUR A VIS

TRANSPORTEUR A VIS EN AUGES

MOD. TS



EXTRACTEUR

MOD. EC



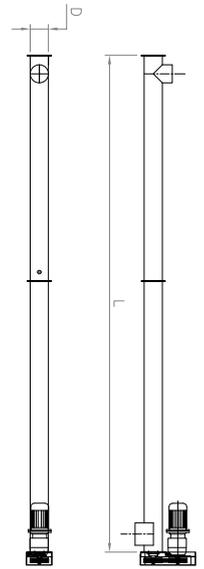
TRANSPORTEUR A VIS MOD. CS

Le transporteur à vis CS est constitué de segments de tube et spire espacés par un joint (là où les longueurs l'exigent) qui garantissent le parfait alignement de l'axe et le fonctionnement correct du transporteur.

Ce transporteur à vis peut être positionné dans toutes les inclinaisons (il peut également être positionné verticalement).

Modele	Diamètre tube (D)	Diamètre Vis	Débit en Mc/h	Débit en T/h
CS 170	170	150	19,0	15,0
CS 200	200	180	32,0	25,0
CS 220	220	200	37,5	30,0
CS 250	250	220	47,5	38,0
CS 270	270	250	60,0	48,0

N.B. Pour le débit en ton/h nous avons considéré un poids spécifique de 0.8 kg/dmc. Données techniques sujettes à variation.



TRANSPORTEUR A VIS EN AUGES MOD. TS

Le transporteur à vis en auge TS est constitué d'un canal à section semi-circulaire ouvert dans sa partie supérieure, avec un couvercle plat boulonné. Le transport du matériel est effectué par l'intermédiaire d'un filet de vis, dont le diamètre extérieur peut atteindre 320 mm, pour un débit maximum de 80.0 T/h (pour un poids spécifique de 0.8 kg/dmc).

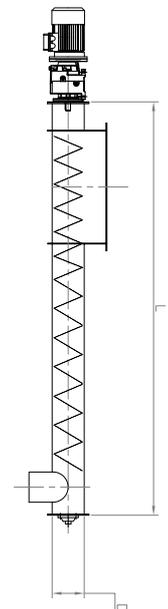
Modele	Diamètre Vis	Débit en Mc/h	Débit en T/h
TS 180	150	19,0	15,0
TS 200	180	31,5	25,0
TS 220	200	37,5	30,0
TS 240	220	48,0	38,5
TS 270	250	59,0	47,5
TS 300	280	81,0	65,0
TS 320	300	100,0	80,0

N.B. Pour le débit en ton/h nous avons considéré un poids spécifique de 0.8 kg/dmc. Données techniques sujettes à variation.

EXTRACTEUR MOD. EC

La vis d'extraction EC est appliquée en aval des trémies, containers, silos, etc. pour l'extraction du produit ; elle est construite avec une cuve d'entrée qui sert de raccordement entre le container d'où est prélevé le produit et la vis elle-même.

La cuve est équipée d'un hublot d'inspection. En général les capacités demandées dans les cycles de production nécessitent les diamètres suivants : Ø 150, Ø 170, Ø 200 et Ø 250 mm. Pour des applications spéciales, nous pouvons fournir des diamètres supérieurs.

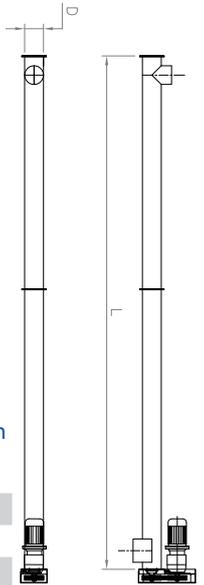


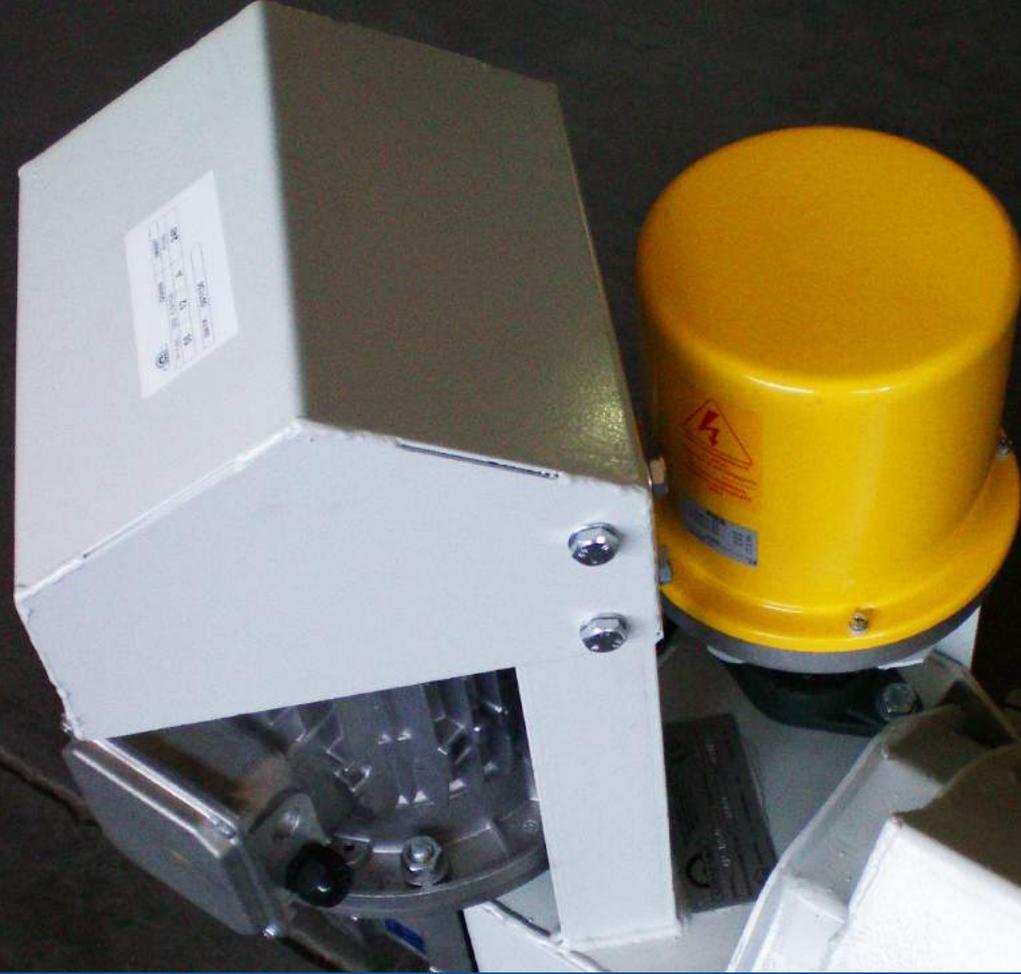
TRANSPORTEUR A VIS MOD. CA

Vis sans fin cylindrique autocentrée avec support sur palier dans la tête, hélice soudée sur axe, tube en acier. Le transporteur à vis mod.CA à centrage automatique est utilisé pour l'extraction des silos ou d'autres types de containers.

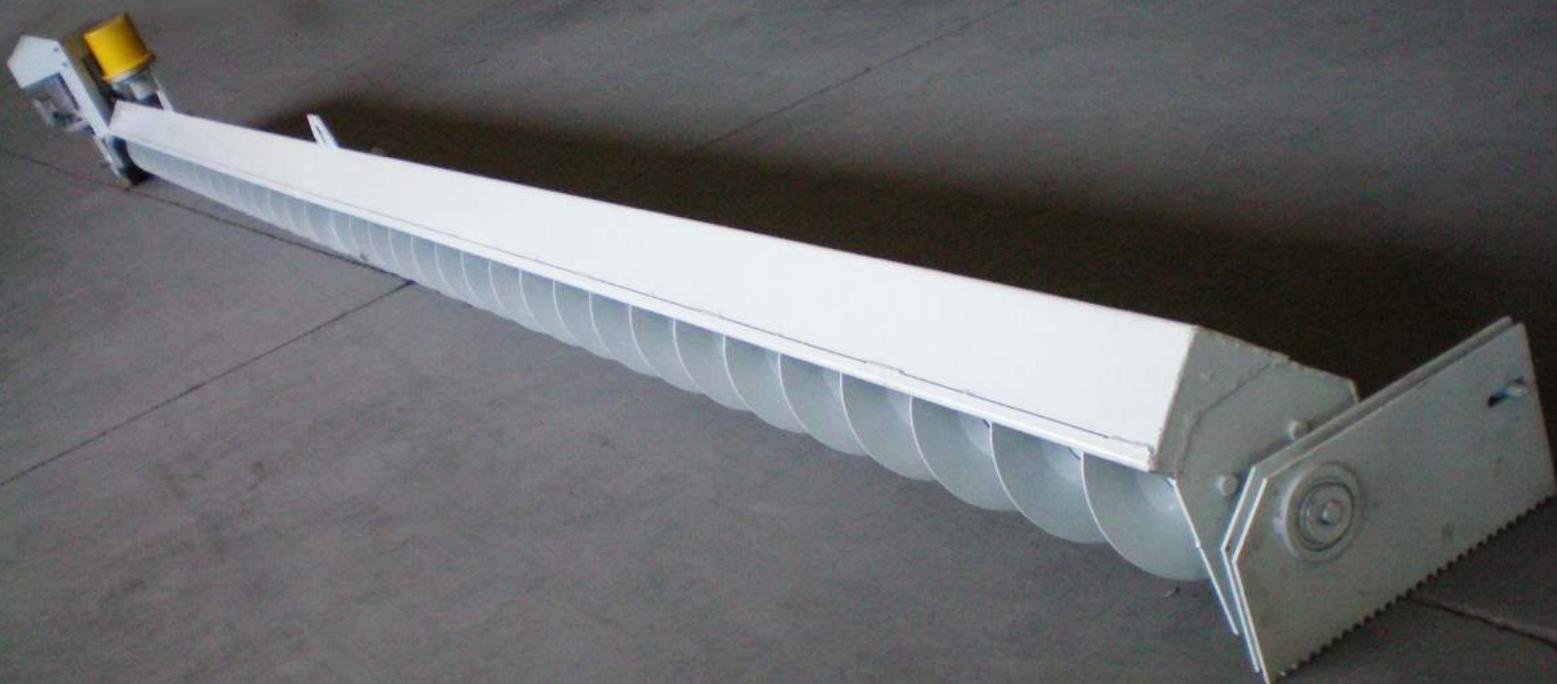
Modele	Diamètre tube (D)	Diamètre vis	Débit en Mc/h	Débit en Ton/h
CA 100	100	80	4,5	3,5
CA 120	120	100	7,5	6,0
CA 150	150	130	16,5	13,0
CA 170	170	150	19,0	15,0
CA 200	200	180	32,0	25,0

N.B. Pour le débit en ton/h nous avons considéré un poids spécifique de 0.8 kg/dmc. Données techniques sujettes à variation.





VIS BALAYEUSE MOD. CP

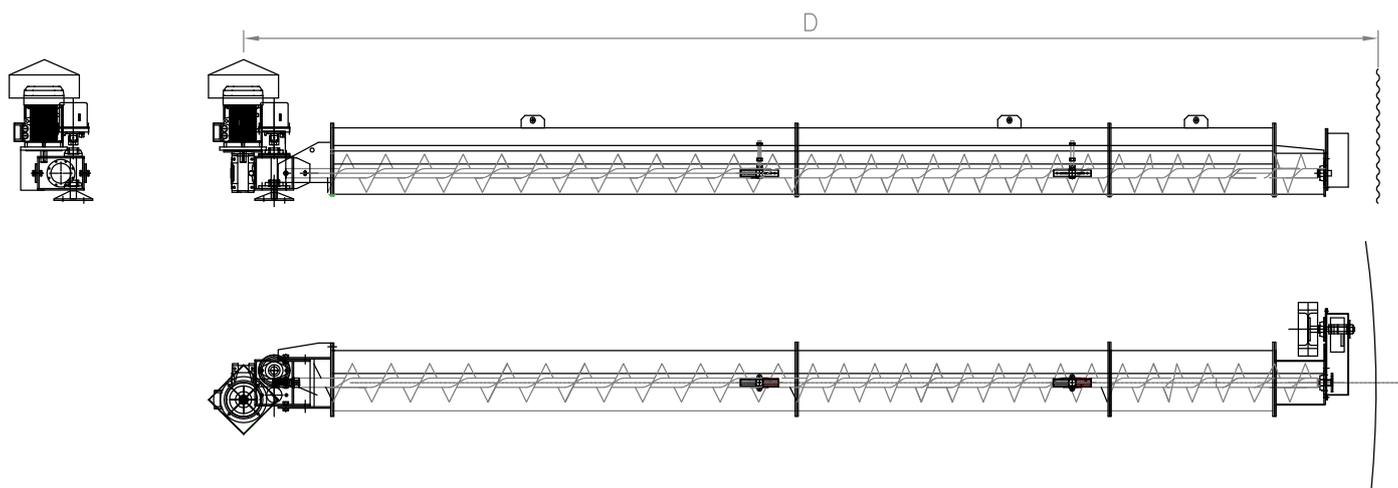


VIS BALAYEUSE MOD. CP

La vis balayeuse est utilisée pour le nettoyage final des silos à fond plat destinés à contenir des grains ou des produits granulaires de tout type. Ses dimensions varient en fonction du diamètre du silo. La combinaison particulière entre le mouvement rotatoire de la spire et la rotation de tout le groupe autour de l'axe garantit un flux régulier du produit au centre du silo lui-même en correspondance de la petite trémie interne de déchargement.

MODELE	Silos	Longueur (mm)	Moteur (Kw)	Prise de courant tournante (A)
CP 550	SLZ 550	2700	3.0	30
CP 640	SLZ 640	3100	3.0	30
CP 730	SLZ 730	3600	3.0	30
CP 825	SLZ 825	4100	3.0	30
CP 920	SLZ 920	4500	3.0	30
CP 1010	SLZ 1010	5000	4.0	30
CP 1100	SLZ 1100	5400	4.0	30
CP 1190	SLZ 1190	5900	5.5	30
CP 1280	SLZ 1280	6300	5.5	30
CP 1375	SLZ 1375	6800	7.5	30
CP 1470	SLZ 1470	7300	7.5	30
CP 1650	SLZ 1650	8200	7.5	30
CP 1830	SLZ 1830	9100	7.5	30
CP 1925	SLZ 1925	9500	11.0	50
CP 2018	SLZ 2018	9900	11.0	50
CP 2200	SLZ 2200	10900	15.0	50
CP 2385	SLZ 2385	11750	15.0	50

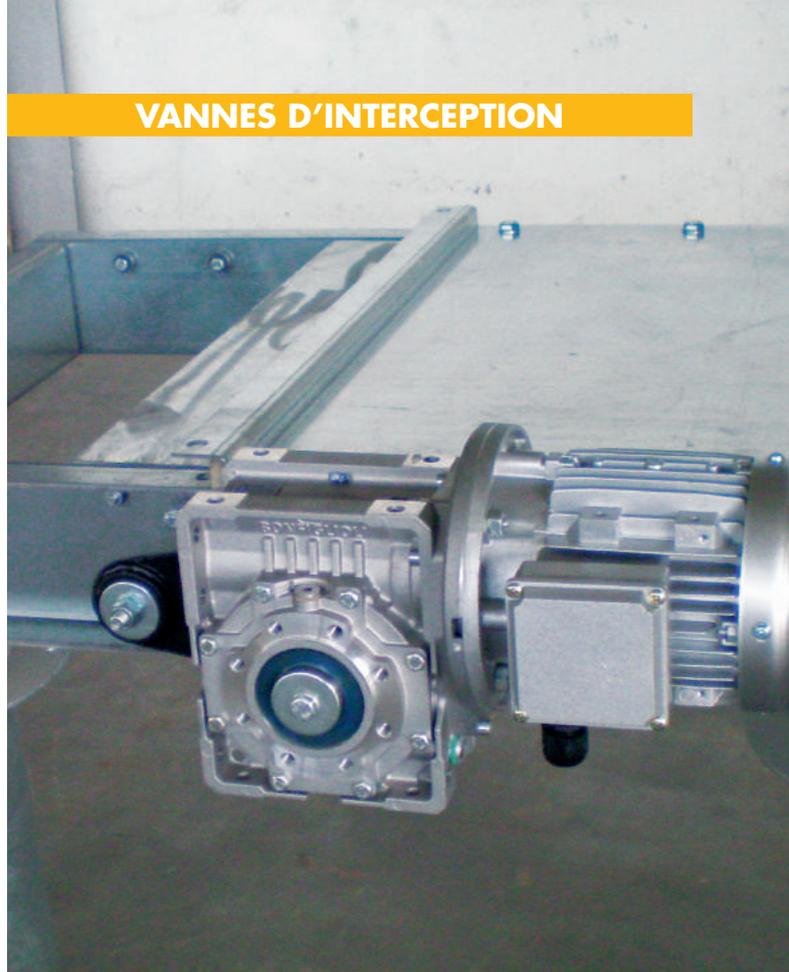
N.B. - Données techniques sujettes à variation.



DEVIATEUR



VANNES D'INTERCEPTION



DEVIATEUR, DISTRIBUTEUR



DISTRIBUTEUR A CARROUSEL MOD. DG

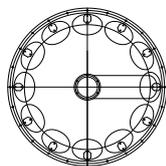
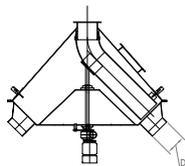


DISTRIBUTEUR ROTATIF

DISTRIBUTEUR A CARROUSEL MOD. DG

Le distributeur à carrousel est conçu pour distribuer de manière rationnelle le produit sur plusieurs sorties. Les distributeurs à carrousel ont au minimum quatre sorties et au maximum douze. La gamme des modèles prévoit les diamètres 150, 200 et 250 mm, et pour chacun d'eux est disponible soit la version motorisée soit la version manuelle.

Modèle	Ø tuyauterie	Nombre voies	Motorisation
DG 150	150 mm	4	0.13 Kw/manuel
		5-6	
		7-8	
		9-10	
		11-12	
DG 200	200 mm	4	0.13 Kw/manuel
		5-6	
		7-8	
		9-10	
		11-12	
DG 250	250 mm	4	0.13 Kw/manuel
		5-6	
		7-8	
		9-10	
		11-12	



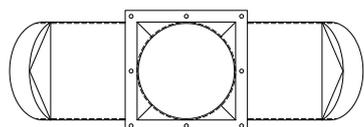
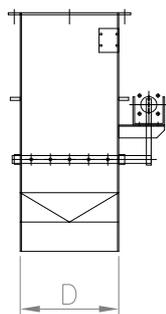
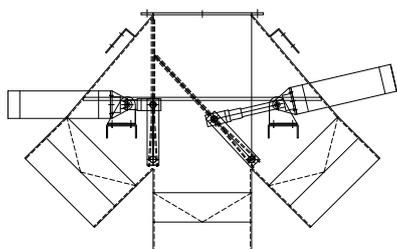
N.B. Données techniques sujettes à variation.

DEVIATEUR

Le déviateur à deux ou à trois voies est un instrument essentiel qui permet de convoyer le produit vers les différentes destinations, ayant la possibilité de les choisir à tout moment.

Ils sont disponibles en versions manuelle, pneumatique et motorisée, avec des tubes de tout diamètre, en fonction des machines se trouvant en amont et en aval.

Chaque déviateur est équipé d'indicateur de position.

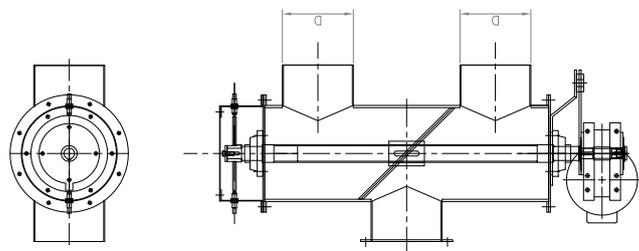
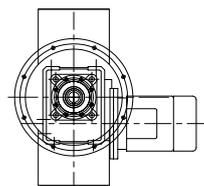


DISTRIBUTEUR ROTATIF

Le distributeur tournant permet de dévier le produit de manière continue vers deux directions différentes, ou s'il est laissé en rotation continue, de dévier de manière homogène le produit dans les deux directions en même temps.

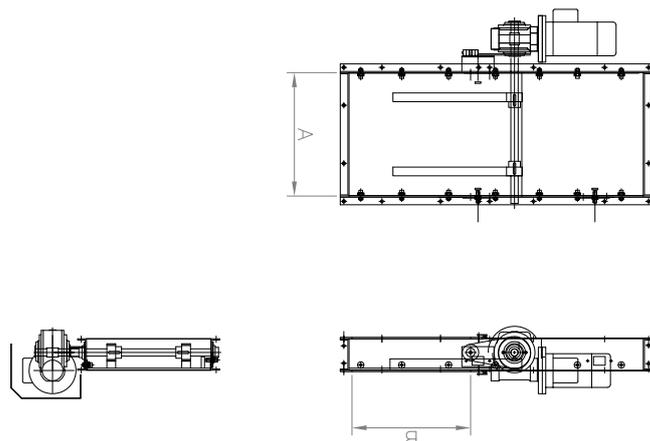
Modèle	Ø Tube	Motorisation
DR 200	200 mm	0.75 Kw
DR 400	400 mm	2.2 Kw

N.B. Données techniques sujettes à variation.



VANNES D'INTERCEPTION

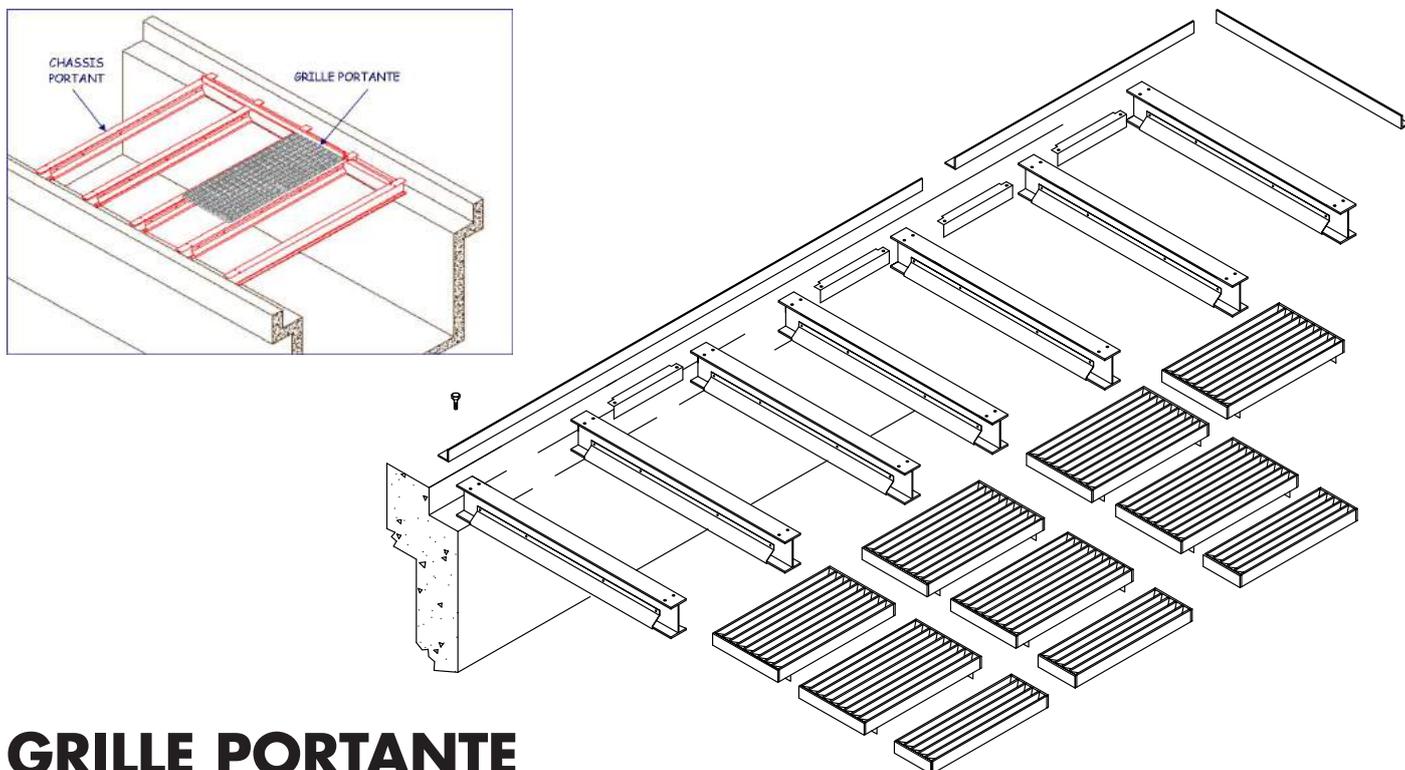
L'intercepteur de flux est constitué d'un châssis réalisé en tôle pressée-pliée, il est conçu pour faciliter les opérations de fermeture et d'ouverture des bouches d'afflux ou d'écoulement des trémies, silos ou transporteurs de tous types. Ils sont disponibles pour tous les modèles qui s'accouplent avec les machines de notre production en versions manuelle, pneumatique et motorisée (0.37 Kw).





GRILLE PORTANTE





GRILLE PORTANTE

La grille portante pour trémie de réception matières premières, calculée pour supporter le transit des poids lourds, est constituée d'une structure en poutres IPE sur laquelle sont fixés des modules de grilles qui composent le niveau de transit et de déchargement. En plus, une série de tôles pressées-pliées est installée comme instrument antipollution efficace.

Les modules standards prévoient des longueurs du châssis de 2, 3 et 4 mètres, alors que le pas de longueur est de 0,75 mètres, permettant d'obtenir avec précision les capacités demandées.

MÈTRES CARRÉS DE COUVERTURE :

Longueur	Largeur (mt) 2,0	Largeur (mt) 2,2	Largeur (mt) 2,5	Largeur (mt) 3,0
3,00	6,0	6,6	7,5	9,0
4,5	9,0	9,9	11,25	13,5
5,25	10,5	11,55	13,12	15,75
6,00	12,00	13,20	15,00	18,00
7,50	15,00	16,50	18,75	22,50
8,25	16,50	18,15	20,62	24,75
9,00	18,00	19,80	22,50	27,00
10,50	21,00	23,10	26,25	31,50
11,25	22,50	24,75	28,15	33,75
12,00	24,00	26,40	30,00	36,00
13,50	27,00	29,70	33,75	40,50
14,25	28,50	31,35	35,62	42,75
15,00	30,00	33,00	37,50	45,00
16,50	33,00	36,30	41,25	49,50



SILOS MOD. SLZ



SILOS MOD. SLZ

Les silos sont réalisés en tôle S350GDZ350 / S350GDZ450 ou S350GDZ600, avec des viroles en acier zingué et ondulé alors que le toit est construit en Aluzinc.

CARACTÉRISTIQUES DE CONSTRUCTION:

Le cylindre se compose de panneaux en tôle ondulée d'acier avec une couverture de zinc garantissant une résistance aux agents atmosphériques de longue durée.

La structure est renforcée à l'extérieur par des montants en tôle d'acier cintrés sous pression d'épaisseurs et de sections variables.

L'assemblage de la tôle et des montants s'effectue au moyen de boulons à résistance mécanique élevée, traités contre la corrosion.

L'interposition de jonctions en plastique, qui maintiennent leurs caractéristiques inaltérées au fil du temps, permet d'éviter l'infiltration d'eau dans les jonctions de la tôle.

LE TOIT EST EN ALUZINC

L'Aluzinc est un laminé à froid en acier avec un revêtement métallique principalement formé par un alliage d'Aluminium (55%), Zinc (44%) et Silicium qui garantit une excellente résistance à la corrosion; le zinc, en outre, assure une protection cathodique sur les bords coupés ou sur les rayures superficielles. L'Aluzinc permet d'obtenir des matériaux qui durent de 2 à 6 fois plus longtemps que ceux qui sont réalisés avec des méthodes de zingage traditionnel. De plus l'esthétique de surface de l'Aluzinc reste inaltérée dans le temps et ne présente pas de phénomènes de noircissements typiques des tôles zinguées.

COMPLET DE:

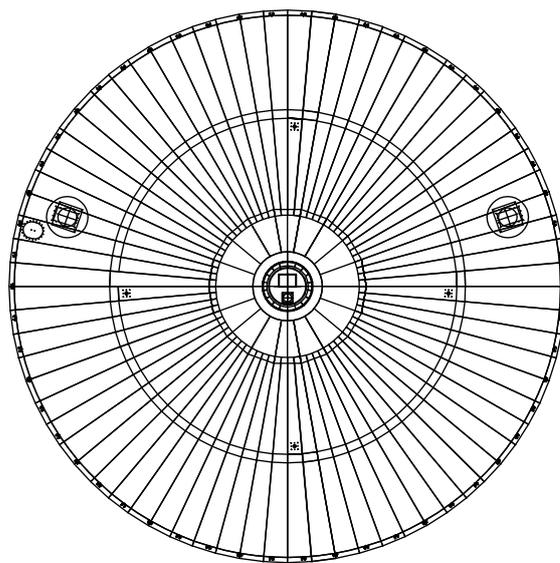
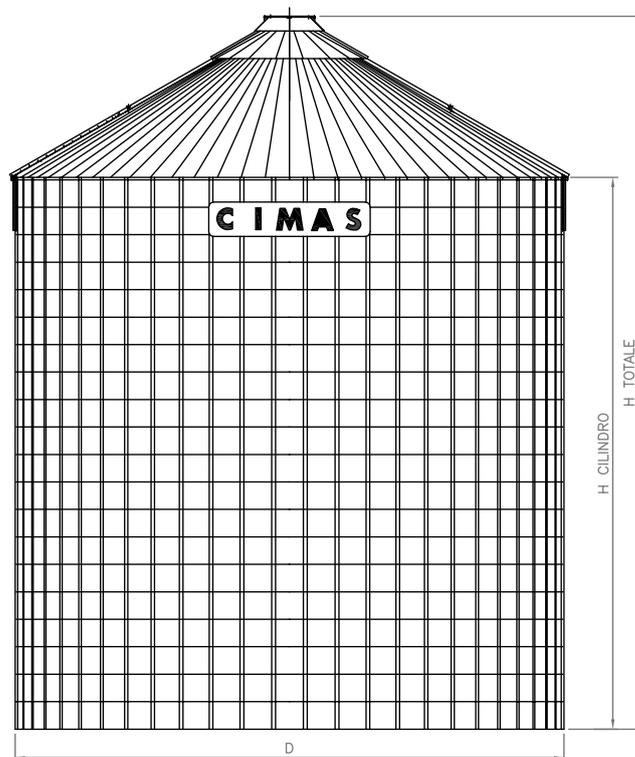
N° 1 trappe d'inspection au niveau du toit silos,

Brides pour fixation sondes de température,

N° 2 Trous d'homme positionnés à différentes hauteurs en fonction du diamètre du silo et du cône produit d'environ 28° restant dans le silo.

Branchement rapide pour application de l'électroventilateur avec couvercle de protection au repos.

Série de tirefonds de section adéquate pour ancrage montants.



SILOS MOD. SLLZ

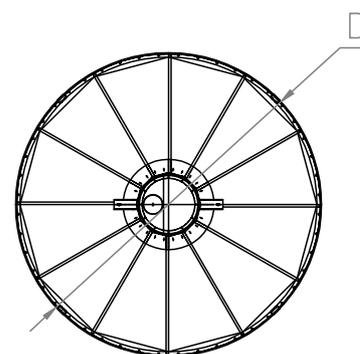
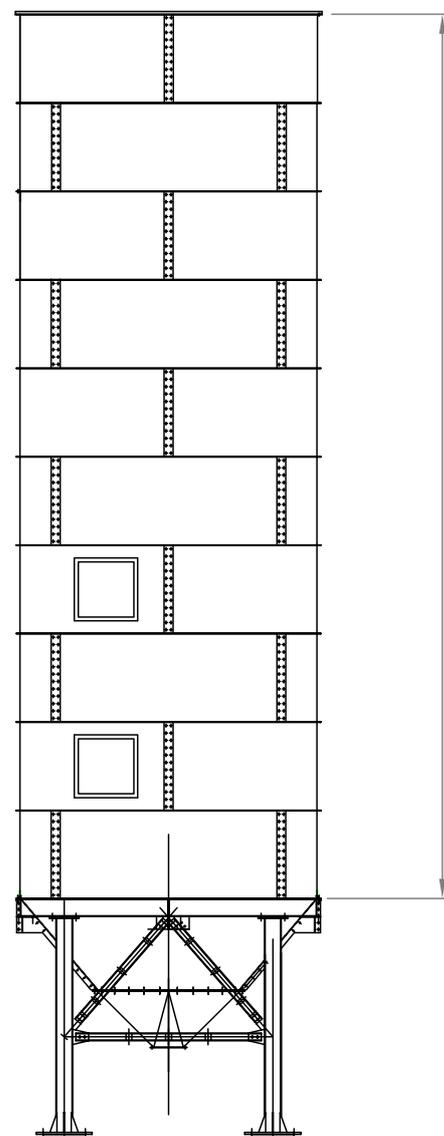


SILOS MOD. SLLZ

Les silos mod. SLLZ sont constitués d'éléments modulaires en tôle lisse d'acier zingué, perforés pour être boulonnés entre eux, éléments de renforcement externe et scellement. Superficie interne du silos parfaitement lisse avec couvercle plat polygonal, trappe et filtre d'air, manteau polygonal pour appui au châssis métallique et semicône de déchargement interne avec attache bridée.

Chaque silo est équipé de n° 1 trou d'homme, n° 1 filtre au niveau du toit et n° 1 bride pour fixation indicateur de niveau. Le toit peut avoir une inclinaison ou être plat, dans ce cas sont prévues des protections tout le long du périmètre (optional). Chaque modèle peut être fourni avec un nombre de viroles variable, allant jusqu'à un maximum de 12 pour une hauteur d'environ 11 mètres.

N.B. - Données techniques sujettes à variation.



Modèle	Capacité Cone (Mc)	Capacité Silos (Mc)									
		4	5	6	7	8	9	10	11	12	
		3.600	4.500	5.400	6.300	7.200	8.100	9.000	9.900	10.800	
SLLZ 240 Ø2400 mm	1	16	20	24	28	32	36	40	44	48	
SLLZ 300 Ø3000 mm	2	26	32	38	44	50	56	62	68	74	
SLLZ 360 Ø3600 mm	3	36	45	54	63	72	81	90	99	108	
SLLZ 400 Ø4000 mm	5	45	56	67	78	89	100	111	122	133	
SLLZ 450 Ø4500 mm	7	57	71	85	99	113	127	141	155	169	



SILOS MOD. SLM

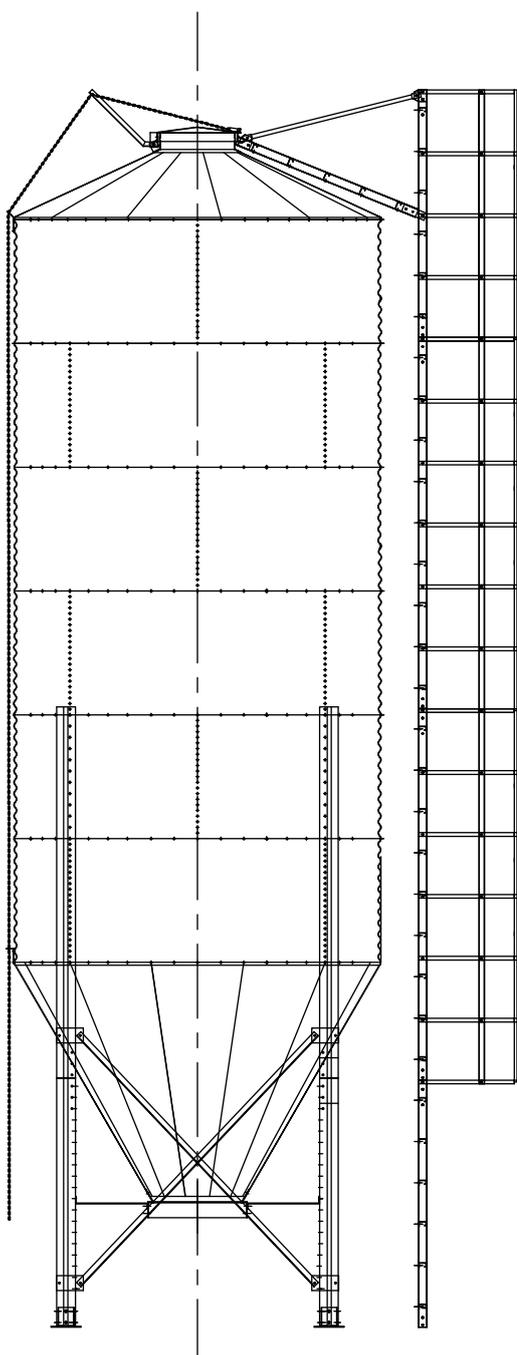


SILOS MOD. SLM

Les silos SLM constituent une bonne alternative aux silos en fibre de verre ; ils sont construits en acier zingué et complet d'une échelle à barreaux pour accéder au sommet du silo.

MODELE	CAPACITE' SILOS (Mc)					NOMBRE VIROLES
	2	3	4	5	6	
	5,0	5,8	6,6	7,4	8,2	HAUTEUR TOTALE mm
SLM 245 Ø2450 mm	11	15	19	23	27	

N.B. - Données techniques sujettes à variation.



A large, white industrial container with a hopper at the bottom, situated in a factory or industrial setting. The container has a prominent orange door on its side. The background shows various industrial pipes and structures.

CONTAINERS MODULAIRES MOD. CC



CONTAINERS MODULAIRES MOD. CC

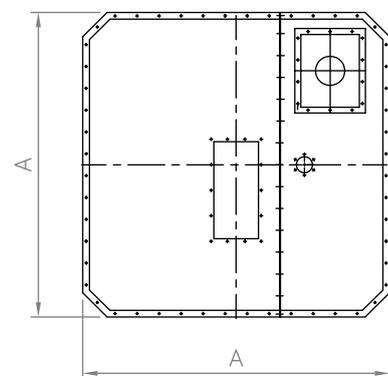
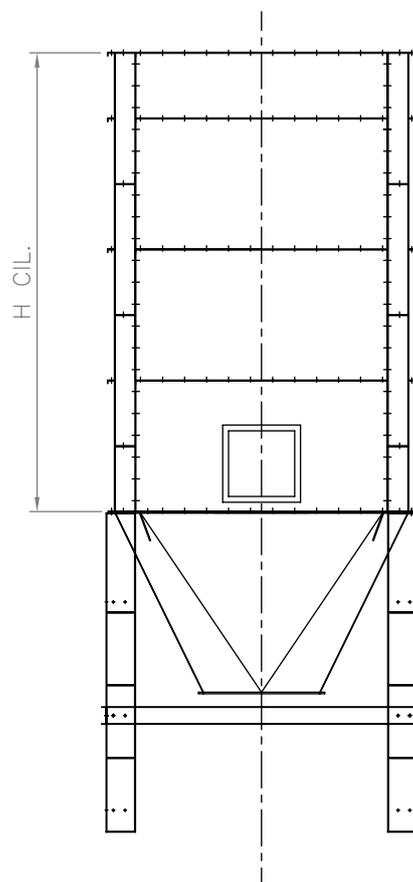
Container métallique de forme polygonale constitué d'éléments en tôle d'acier pressée-pliée et soudée.

Ces éléments à angles émoussés sont bridés à l'extérieur pour l'accouplement au cône de récolte et au couvercle.

Les containers modulaires mod. CC sont disponibles dans une vaste gamme de capacités avec trois solutions différentes d'encombrement : mt. 1.5x1.5, 1.75x1.75, 2.0x2.0 pour une hauteur totale maximum de 8.5 mt. Chaque container est équipé d'un trou d'homme et d'une trappe, ainsi que d'un hublot d'inspection appliqué sur le cône.

MODELE	Encombrement mxm	Hauteur cont. m	Hauteur totale m	Capacité m ³
CC 150/1	1.5x1.5	1.5	3.5	3.5
CC 150/2	1.5x1.5	3.0	5.0	7.0
CC 150/3	1.5x1.5	4.5	6.5	10.0
CC 150/4	1.5x1.5	6.0	8.0	13.5
CC 175/1	1.75x1.75	1.5	3.75	4.5
CC 175/2	1.75x1.75	3.0	5.25	9.0
CC 175/3	1.75x1.75	4.5	6.75	14.5
CC 175/4	1.75x1.75	6.0	8.25	18.0
CC 200/1	2.0x2.0	1.5	4.0	6.0
CC 200/2	2.0x2.0	3.0	5.5	12.0
CC 200/3	2.0x2.0	4.5	7.0	18.0
CC 200/4	2.0x2.0	6.0	8.5	24.0

N.B. - Données techniques sujettes à variation.





TARARE CIRCULAIRE MOD. PTC

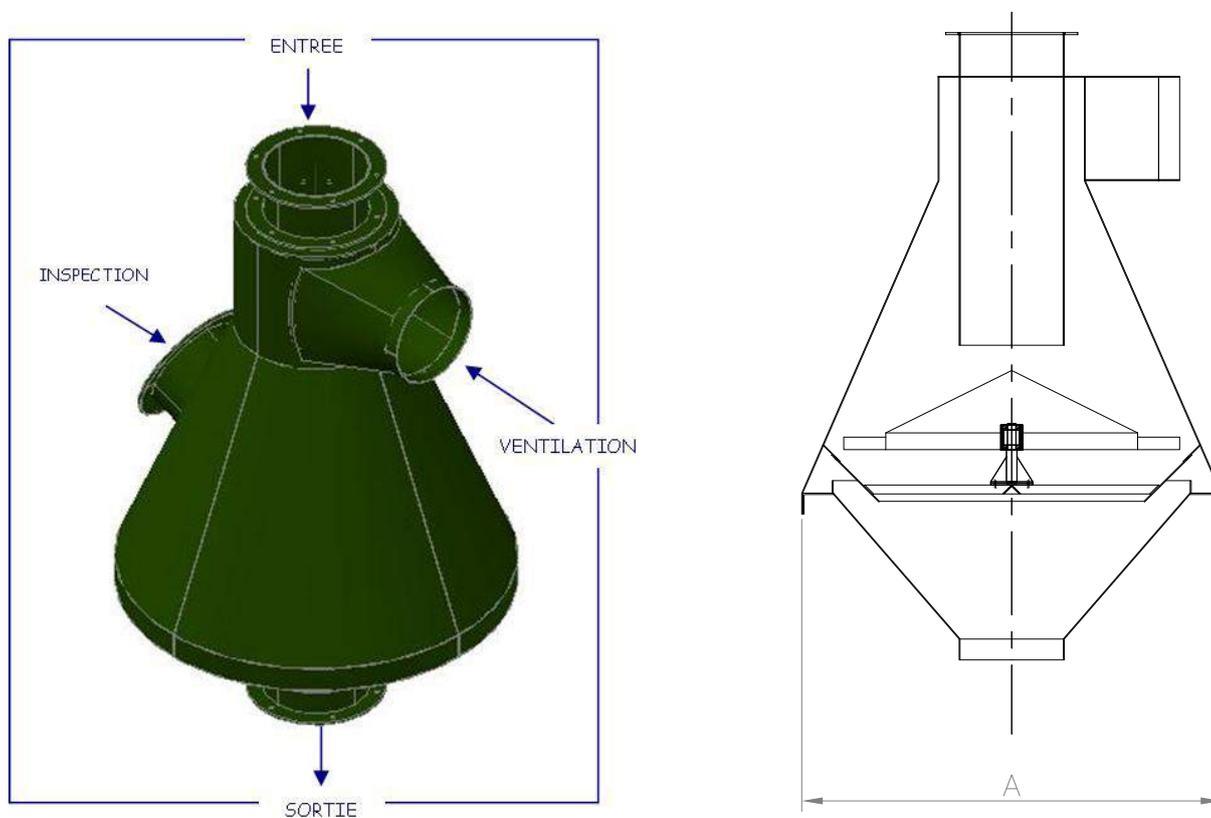
TARARE CIRCULAIRE MOD. PTC

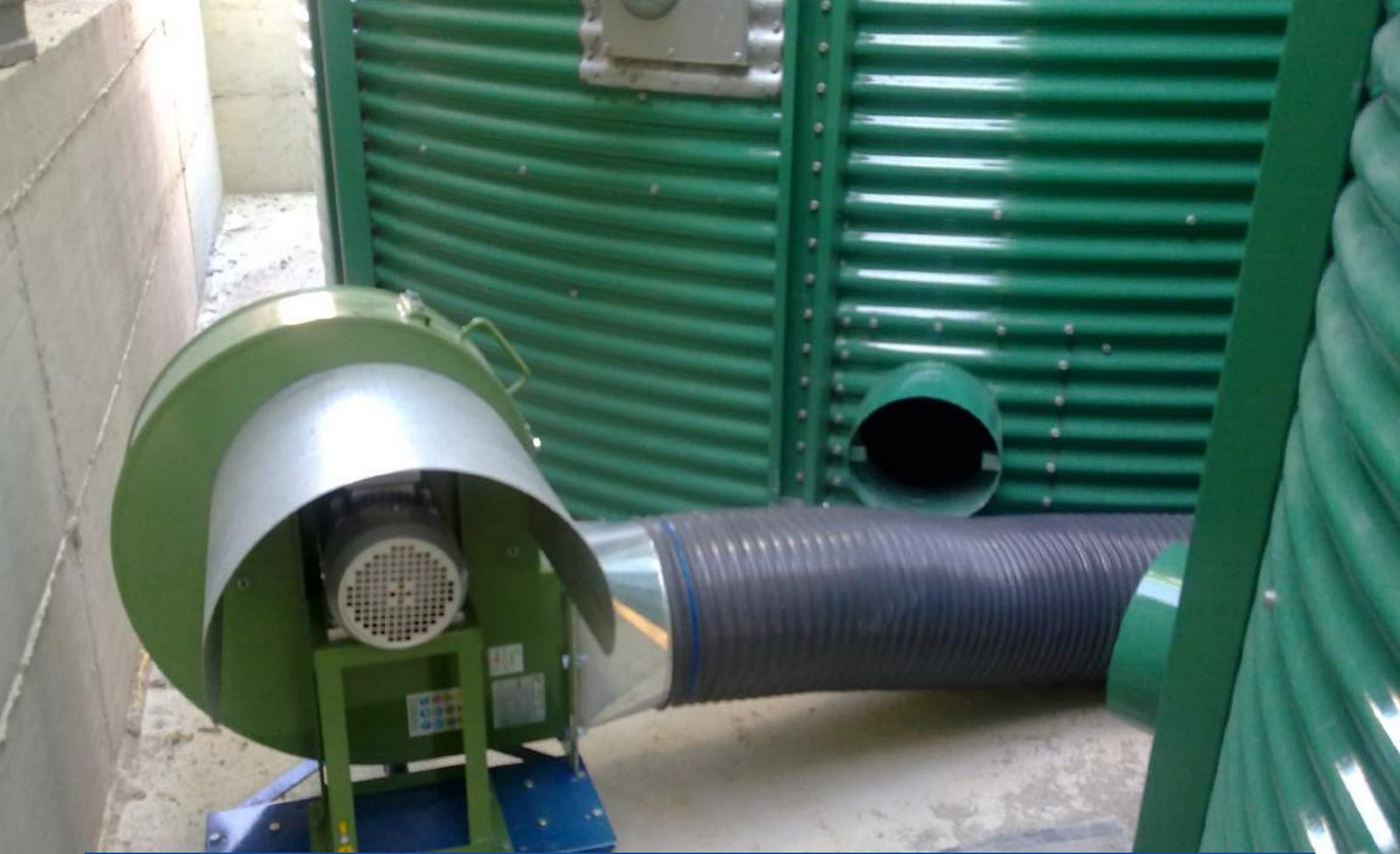
Le pré-nettoyeur à tarare circulaire sépare les particules légères contenues dans le maïs, le blé, l'orge, l'avoine, etc... Il est construit en acier zingué et composé de deux troncs de cône à l'intérieur desquels se trouve une plaque tournante de distribution montée sur roulements, garantissant un nettoyage parfait de la céréale.

L'entrée et la sortie du produit se font de manière longitudinale, alors que sur le côté se trouve la bouche d'insufflation pour la ventilation. Un hublot d'inspection est également présent latéralement.

Modèle	Débit ton/h	Puissance ventilateur (Kw)	Hauteur mm	Entrée matériel Ø mm	Sortie matériel Ø mm
PTC 500	50	4,0	1200	200	200
PTC 1000	100	7,5	1500	250	250

N.B. Débit se référant à du maïs propre ayant une humidité de 16%. Données techniques sujettes à variation.





INSTALLATION DE VENTILATION SILOS



INSTALLATION DE VENTILATION SILOS

SOLUTION AVEC COFFRAGES MÉTALLIQUES ET COUVERTURE À LATTES

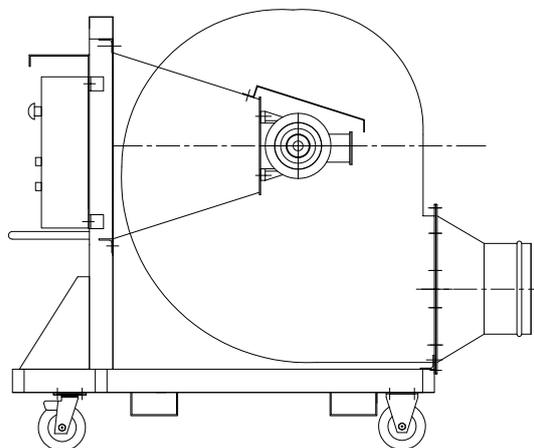
Installation de ventilation céréales à l'intérieur des silos – version avec COFFRAGES METALLIQUES ET COUVERTURE A LATTES

Installation constituée d'éléments pressés-pliés et troués en tôle FE 37 qui, une fois boulonnés, créent un canal ramifié étanche à positionner dans le béton armé de base.

La couverture de ce canal, conçu avec un logement à équerre dans la partie supérieure, est réalisée avec des lattes en acier zingué imprimé, opportunément façonnées et bossées pour créer une surface perméable à l'air.

Cette structure à lattes est de facile extraction à silos vide pour l'inspection, le nettoyage et la désinfection périodique des galeries de ventilation.

La liaison des canaux de ventilation est complétée par un collecteur positionné à l'extérieur du silo pour l'accouplement au ventilateur ou au réfrigérateur.



SOLUTION AVEC COUVERTURE À LATTES DES GALERIES EN BÉTON

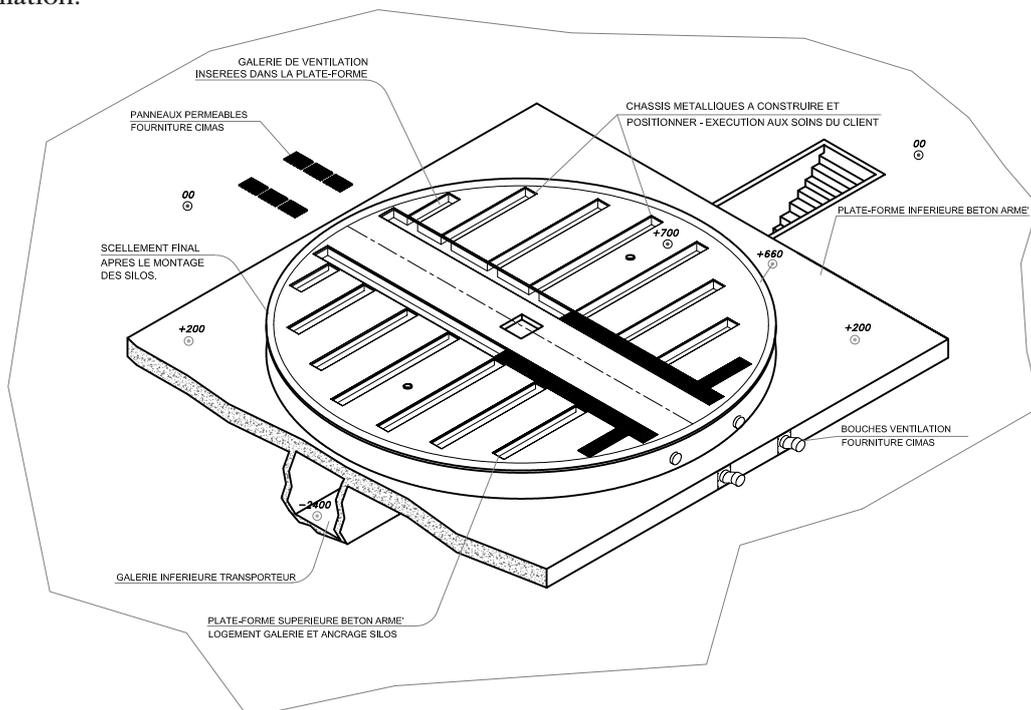
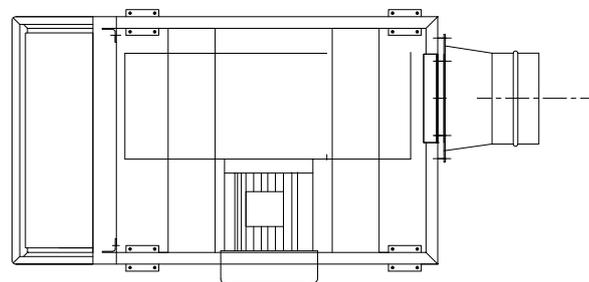
Installation de ventilation céréales à l'intérieur des silos – version avec COUVERTURE A LATTES des galeries de ventilation.

La base du silos est conçue dès le départ avec des galeries de ventilation construites en béton armé au moment des travaux de génie civil.

On positionne, sur la surface des canaux de ventilation en béton, un équarrissage en tréfilés d'acier angulaire de 50x50 mm.

Cette structure sert à contenir et positionner les lattes en acier imprimées et bossées qui constitueront les canaux de ventilation perméables à l'air.

Cette structure à lattes encastrées est de facile extraction à silos vide pour l'inspection, le nettoyage et la désinfection périodique des galeries de ventilation.





**AUTRES PROJETS
DANS LE MONDE**



The image shows a large industrial facility with various pieces of machinery, pipes, and tanks. In the foreground, there is a large vertical tank and a blue and white Delta Blower unit. The background shows more industrial equipment and a person working in the distance. A fire extinguisher is visible on the left side of the image.







AUTRES PROJETS DANS LE MONDE





An aerial rendering of an industrial facility. On the right side, there are several large, grey, cylindrical silos. In the foreground and middle ground, there are extensive parking lots with white markings and several vehicles, including a red car, a white truck, and a green truck. The facility is surrounded by green grass and trees. In the background, there are rolling green hills under a clear blue sky.

AUTRES PROJETS DANS LE MONDE

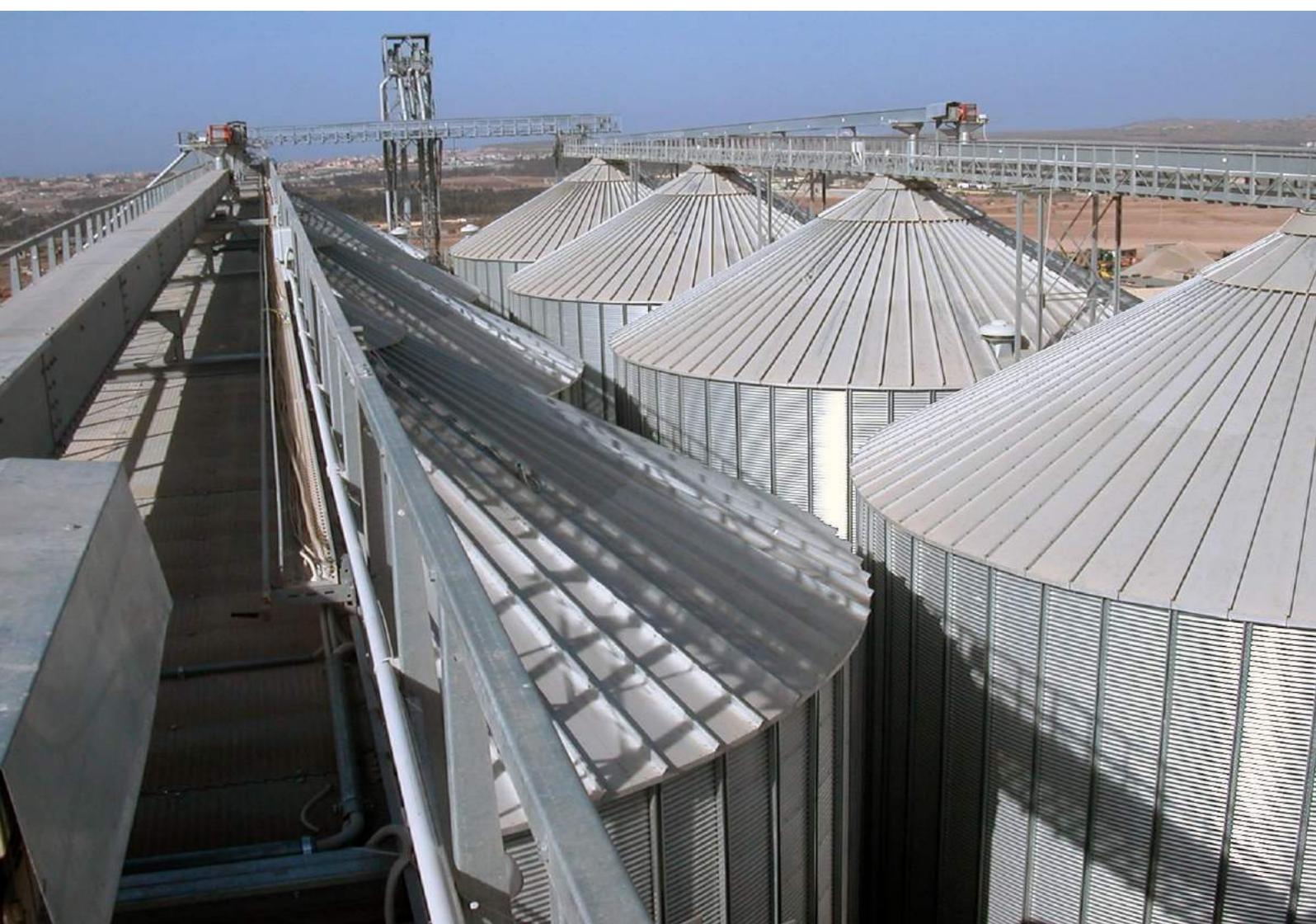






AUTRES PROJETS DANS LE MONDE







AUTRES PROJETS DANS LE MONDE







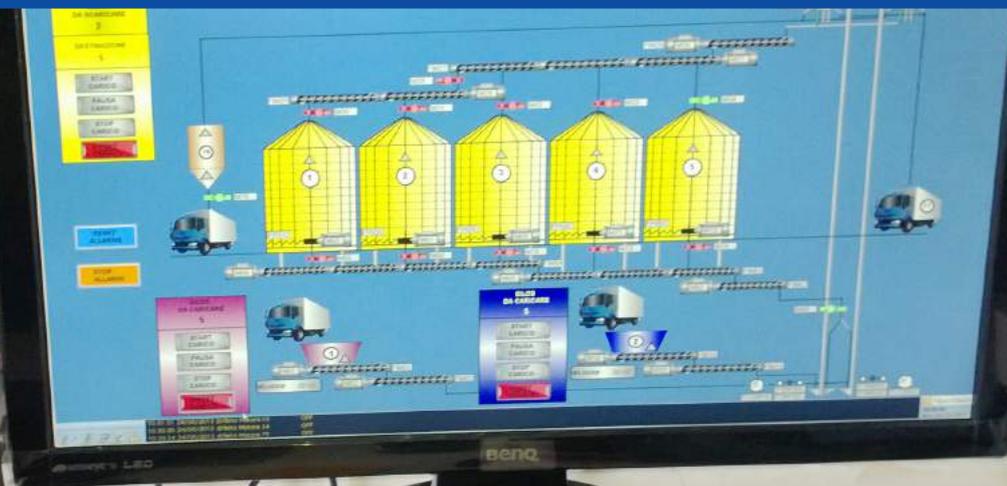
PUPITRE DE

COMMANDE ET DE

CONTRÔLE DE

L'INSTALLATION

DE PRODUCTION



PUPITRE DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE DE L'INSTALLATION DE PRODUCTION

Nos installations sont gérées par PC avec PLC pour fonctionner soit en mode automatique soit en mode manuel complet d'écran, clavier et souris.

Pupitre de commande: Le pupitre de commande est constitué en tôles pressée-pliées robustes avec charpente portante en profilés d'acier, vernis avec émail de type épossipolyester, joints de protection anti-poussières, serrures de type unifiées. Panneau synoptique: reproduit directement sur le PC.

Interrupteur général: L'interrupteur sera dimensionné exprès, sur la base de la puissance employée par l'installation et dans tous les cas fournit avec désactivation automatique dès l'ouverture des portières du pupitre.

Moteurs: Chaque moteur sera doté d'un groupe télé-protège-moteur constitué de: interrupteur magnétique de tarage approprié au moteur pour lequel il est destiné,

contacteur adapté pour supporter la puissance du moteur auquel il est destiné, contacts auxiliaires, relais, serre-câble de puissance et de contrôle, ensemble des circuits numérotés des conducteurs.

Circuits auxiliaires de commande: Les circuits de commande seront réalisés sur deux diverses tensions: 110 Vac 24 Vde équipés de transformateurs avec alimentation 380 Vac.

Seront également installés, à titre de protection pour ces transformateurs, des interrupteurs magnétiques et une série de vannes avec fusibles pour les basses tensions présentes dans le pupitre et celles distribuées dans l'installation.

Ensemble des circuits auxiliaires des conducteurs numérotés et branchés sur des serre-câbles pour les commandes concernant l'installation externe.

Commandes: Toutes les commandes de l'installation seront réalisées sur la partie frontale du pupitre. Elles seront divisées par phases de travail avec sélection manuelle et automatique. Dans certains cas, si besoin est, pourront être fournies des tableaux poussoirs externes pour faciliter les commandes à distance.

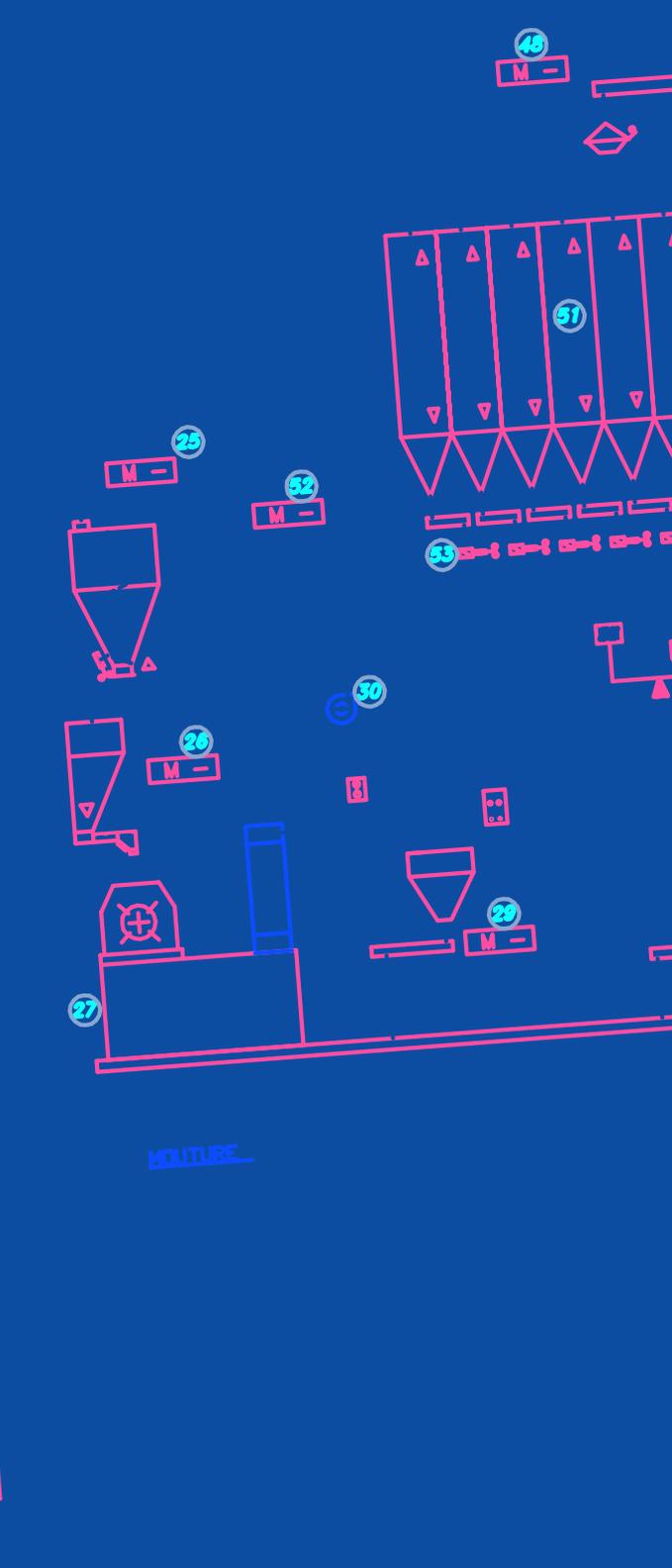
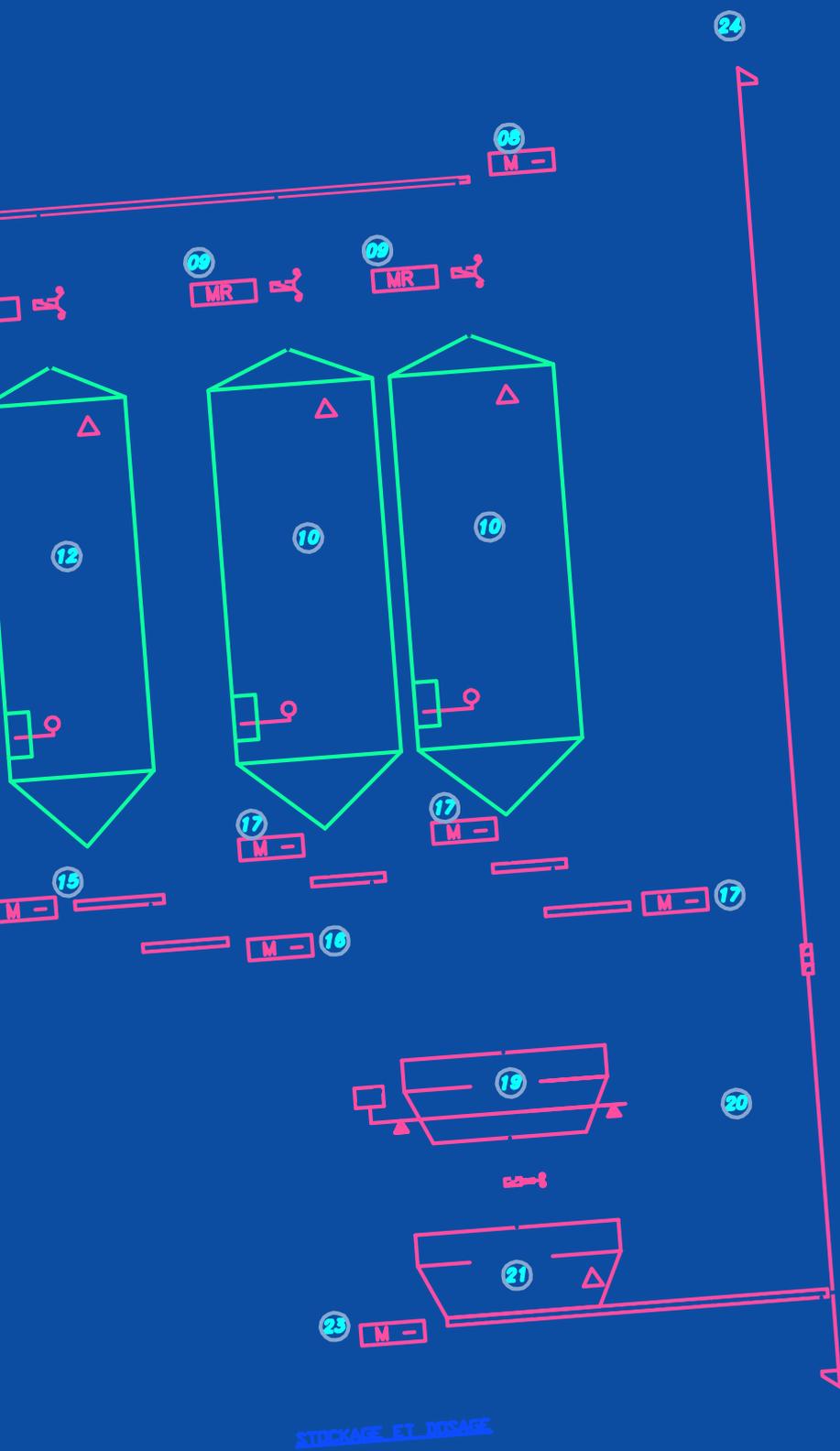
DOCUMENTATION

Avec la fourniture du pupitre seront annexées les documents suivants:

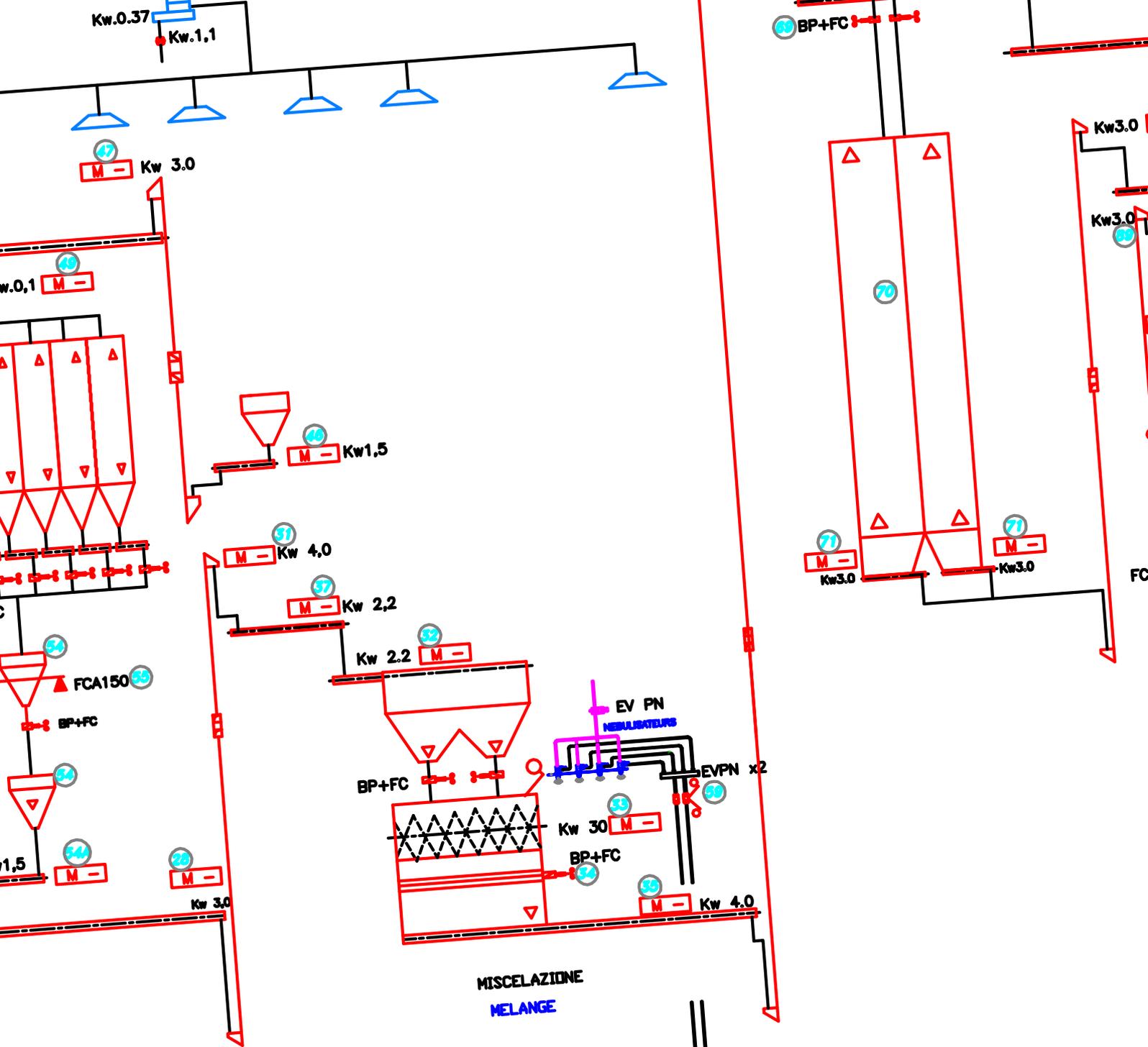
- Schéma de puissance 380 V de l'installation,
- Schéma auxiliaire 100 V – 24 V de l'installation
- Typologie des matériels utilisés
- Plans et dimensions du pupitre
- Déclaration de conformité relative aux normes suivantes:
 - CEI EN 60439-1 et suivantes,
 - CEI EN 50081.1 – CEN EN 50081.2
 - CEI EN 50082.1 – CEN EN 50082.2

MESURE ET CONTRÔLE TEMPERATURE A L'INTERIEUR DES SILOS

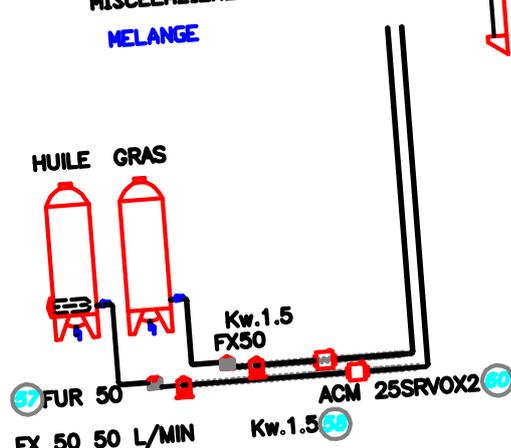
- Systèmes de contrôle et de visualisation de la température à l'intérieur des silos ou dans les hangars de stockage des céréales.
- Cordes thermométriques à plusieurs points de lecture en AISI 316TI Ø 7 mm.
- De 1 à 250 points de mesure pour chaque corde thermométrique.
- Multiplexer conçu pour la gestion et le contrôle de 8 cordes thermométriques pour un total maximum de 2000 points de mesure.
- Branchements électriques entre cordes thermométriques et multiplexer avec câble blindé à 3 conducteurs.
- Transmission des données entre multiplexer et unité d'affichage et de contrôle avec communication série RS485.



PUPITRE DE COMMANDE

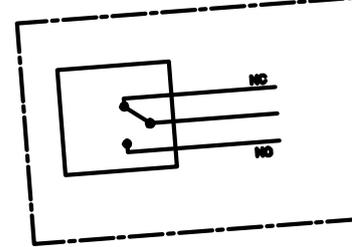


* ORDINATEUR GESTION FORMULES ET SUPERVISION



IMMISSIONE LIQUIDI AL MISCELATORE
INJECTION LIQUIDES AU MELANGEUR

SCHEMA CAPTI





CIMAS ITALIA

E commerciale.cimas@cimasitalia.it

W www.cimasitalia.it

www.cimasindustrie.com.tn

T +39 075 59 18 339

F +39 075 59 13 063