



Impianti a raggio raschiante
Concrete batching plants with radius lift arms

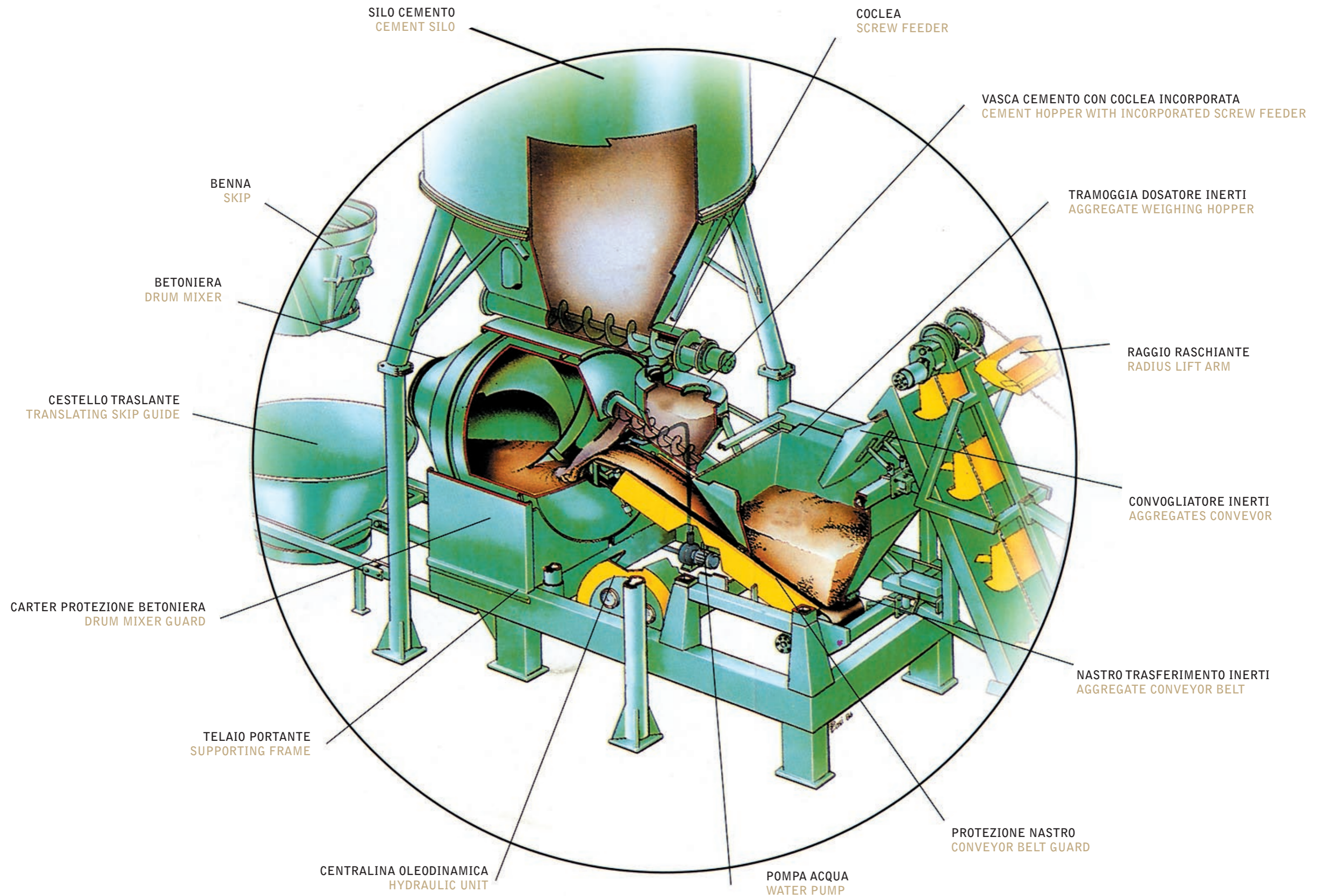
BTK 350 | 508 | 1008

CENTRALI DI BETONAGGIO CON BETONIERA
COMPLETAMENTE AUTONOME

BATCHING PLANTS COMPLETELY AUTONOMOUS
WITH DRUM MIXER



BTK 350 | 508 | 1008



BTK 350 | 508 | 1008



silo con coclea
incorporata (Optional)
silo with incorporated
screw feeder (Optional)



autocompensazione dell'acqua
self-regulating water supply

All'inizio del ciclo produttivo, l'operatore fissa il livello di fluidità del calcestruzzo che desidera ottenere. Il meccanismo di autocompensazione dell'acqua, azionato da un sistema di controllo oleodinamico regolabile, ha la funzione di mantenere costante, lungo tutte le fasi produttive, il grado di fluidità prefissato. Il tutto avviene in completa autonomia e autoregolazione. L'impianto acqua è automatico con serbatoio e motopompa.

At the start of the production cycle the operator sets the desired level of concrete fluidity. The self-regulating water supply mechanism, activated by an adjustable fluid power control system, performs the function of maintaining the pre-established level of fluidity throughout all the stages of production. This is achieved completely independently and is self-regulating. The water system is automatic with self-regulating motor pump and tank.

L'esperienza nel settore, la tecnologia applicata alle centrali e la filosofia di evoluzione continua di IMER Group assicurano la produzione di CALCESTRUZZI DI ALTISSIMA QUALITA' per qualsiasi classe di consistenza IN CONFORMITA' con la normativa UNI EN 206-1.

Ed in più le centrali a raggio BTK sono compatte e VERSATILI adatte per i piccoli cantieri funzionando in modo continuo e COMPLETAMENTE AUTONOMO.

Experience in the sector, the applied technology to the plants and the ONGOING EVOLUTION philosophy mean that the IMER Group is able to guarantee the production of VERY HIGH QUALITY CONCRETE for any class of consistency, IN COMPLIANCE with standard UNI EN 206-1.

In addition, the BTK radius lift arm batching plants are compact and VERSATILE, making them suitable for small sites, where they are able to operate constantly and completely INDEPENDENTLY.

BTK 350 | 508 | 1008



cestello porta benna traslante translating skip guide

L'impianto provvede automaticamente a posizionare la benna dal punto di sollevamento al punto di scarico grazie alla traslazione del cestello. Il gruista può prelevare, rapidamente e semplicemente, il calcestruzzo prodotto in condizioni di totale sicurezza.

The system automatically positions the skip from the lifting point to the unloading point thanks to the travelling skip guide. The crane operator can collect the concrete produced, quickly and easily, and in complete safety.



sistema di pesatura omologato certified weighing system

La pesatura del cemento e degli inerti viene realizzata con strumenti di misura OMOLOGATI: la dosatura avviene in tramogge separate collegate ad un sistema di leve a celle di carico omologate.

Weighing of concrete and of aggregates is carried out using CERTIFIED weighing equipment: batching takes place in separate hoppers connected to a lever system with certified load cells.

centralina oleodinamica fluid power control unit

Azionata da un solo motore elettrico, la centralina oleodinamica mette in movimento tutte le parti meccanico-mobili della centrale (raggio raschiante, nastro trasferimento inerti, cestello..) e riduce gli interventi di manutenzione.

Activated by a single electric motor, the fluid power control unit sets in motion all the mechanical and moving parts of the plant (radius lift arm, aggregate transfer belt, skip guide..) and reduces of maintenance operations.



BTK 350 | 508 | 1008

unità di gestione multiforma multi-formula management unit

UNITÀ ELETTRONICA A MICROCONTROLLORE PROGRAMMABILE (PROCESSO CONTROLLATO)

Il modello di gestione MULTIFORMULA, come tutti i sistemi di gestione IMER Group, garantisce un preciso dosaggio dei componenti nelle quantità previste dalla formula.

Il sistema è composto da:

- Quadro elettrico con protezione IP 54
- Schermo di protezione trasparente nella parte comandi
- Visualizzatore digitale di peso
- Contattori
- Dispositivi di protezione motori in caso di sovraccarichi e mancanza di fase
- Componentistica elettronica a microcontrollore programmabile
- Software (de Le Officine Riunite Udine S.p.A.)
- Tastiera con display per l'impostazione delle ricette, i parametri di processo e per la visualizzazione dei consumi
- Stampante: su richiesta è possibile stampare le ricette memorizzate, le composizioni effettive di ogni ciclo, data ed ora in cui è eseguito il ciclo e totalizzazione dei consumi dei vari componenti.

PROGRAMMABLE MICRO-CONTROLLER ELECTRONIC UNIT (CONTROLLED PROCESS)

The MULTI-FORMULA management unit, like all the IMER Group management systems, guarantees precise batching of the components in the quantities required by the formula.

The system is made up of:

- Electric board with IP 54 protection
- Transparent protection screen in the control section
- Digital weight display
- Contactors
- Motor protection devices in the event of overload and loss of phase
- Programmable micro-controller electronic equipment
- Software (by Le Officine Riunite Udine S.p.A.)
- Keyboard with display for presetting the receipts, the process parameters and for displaying consumption
- Printer: upon request the receipts, the real composition of each cycle, the date and time that the cycle is carried out and the total consumption of the various components can be printed.

FUNZIONAMENTO MANUALE

Una volta predisposto il commutatore nell'opzione MANUALE, le fasi del ciclo (PESATURA- controllando su visualizzatore l'incremento di peso - TRASFERIMENTO IN BETONIERA/MESCOLATRICE e SVUOTAMENTO) avvengono azionando i relativi comandi.

FUNZIONAMENTO AUTONOMO

Con il commutatore in posizione AUTONOMO, dopo aver impostato sugli appositi predispositori le quantità di cemento, acqua ed inerti desiderate, la macchina (avviata tramite il pulsante START) inizia il ciclo produttivo prelevando i quantitativi di materiale prefissati per trasferirli in betoniera/mescolatrice. Terminata la fase di impasto (circa 30"), inserendo la benna nel cestello la macchina inizia l'operazione di vuotamento. A scarico terminato, autonomamente viene trasferito in mescolazione il materiale del ciclo successivo, già preparato durante le fasi di impasto e scarico del ciclo precedente.

MANUAL OPERATION

Once the change-over switch has been set to MANUAL, the phases of the cycle (WEIGHING- controlling the increase in weight on the display -TRANSFER TO MIXER and EMPTYING) are carried out when the relevant controls are activated.

AUTONOMOUS OPERATION

With the change-over switch set to AUTONOMOUS, and after having set the appropriate preselectors with the quantities of cement, water and aggregates, the machine (started up using the START button) begins the production cycle by collecting the preset quantities of material and transferring them to the concrete mixer. Once the mixing phase has finished (approx. 30") and the skip is inserted into the skip guide, the machine will begin to empty.

Once unloading has finished, the material for the next cycle, which has already been collected during the mixing and unloading phases of the previous cycle, is autonomously transferred to the concrete mixer.

unità di gestione management unit

I quadri elettrici di comando IMER Group sono in grado di offrire molteplici possibilità di gestione e controllo delle centrali a raggio raschiante in funzione delle specifiche esigenze del cliente.

Le gamma di soluzioni spazia dal quadro monoformula al quadro multiformula: tutti i sistemi sono rigorosamente testati, programmati ed installati da personale specializzato, garantendo elevate performance qualitative, funzionali e produttive.

The IMER Group electric control boards are able to offer many possible solutions for the management and control of radius lift arm plants depending on the specific needs of the client.

The solutions offered range from single-formula boards to multi-formula boards: all the systems undergo strict testing, programming and installation by specialised personnel, thus guaranteeing high quality performance, operation and production.

unità di gestione monoformula mono-formula management unit

L'unità di gestione Monoformula consente di azionare la centrale a raggio in modo manuale ed autonomo.

E' composta da:

- Quadro elettrico con protezione IP 54
- Schermo di protezione trasparente nella parte comandi
- Pannello portacomandi
- Visualizzatore e predispositori di peso cemento e inerti
- Contattori
- Dispositivi di protezione motori per sovraccarichi e mancanza di fase
- Scheda elettronica a microprocessore
- Software (de Le Officine Riunite Udine S.p.A.)
- Stampante: su richiesta è possibile stampare le ricette memorizzate, le composizioni effettive di ogni ciclo, data ed ora in cui è eseguito il ciclo e totalizzazione dei consumi dei vari componenti.

The Mono-formula management unit allows for the radius lift arm plants to be activated manually and autonomously.

It is made up of:

- Electric board with IP 54 protection
- Transparent protection screen in the control section
- Control panel
- Display and pre-selector for cement and aggregate weight
- Contactors
- Motor protection devices in the event of overload and loss of phase
- Electronic microprocessor board
- Software (by Le Officine Riunite Udine S.p.A.)
- Printer: upon request the receipts, the real composition of each cycle, the date and time that the cycle is carried out and the total consumption of the various components can be printed.







accessori accessories

VALVOLA DI SICUREZZA

Consente di controllare, all'interno del silo, la pressione nella fase di carico e la depressione durante lo scarico (secondo norme di sicurezza).

SAFETY VALVE

This allows for the control, inside the silo, of pressure during the loading phase and vacuum during unloading (according to safety regulations).

DEPOLVERATORE (Optional)

Il depolveratore, collocato sulla sommità del silo, ha la funzione di impedire la dispersione delle polveri in atmosfera al fine di salvaguardare l'ambiente circostante. La sua installazione risulta più vantaggiosa di un filtro a terra sia dal punto di vista operativo che da quello economico.

DUST REMOVING SYSTEM (Optional)

The dust removing system, located on top of the silo, has the function of preventing the dispersion of dust into the surroundings with the aim of protecting the environment. Its installation proves to be more advantageous than a ground filter, both from an operational and an economical point of view.

impianto additivo automatico temporizzato (adt) (Optional) automatic timed additive plant (adt) (Optional)

Su richiesta, viene fornito un dispositivo temporizzato per il dosaggio degli additivi, il cui funzionamento è strettamente legato al ciclo automatico di produzione della centrale di betonaggio.

E' costituito da:

- Elettropompa ad ingranaggi portata 7,5 l/min - 0,25 kW
- Comandi elettrici
- Tubo di mandata
- Tubo di aspirazione

Il dosaggio avviene tramite un temporizzatore che aziona ed arresta la pompa in funzione della quantità di additivo richiesta.

Upon request, a timed device can be provided for batching additives; its operation is strictly linked to the automatic production cycle of the concrete mixing plant.

It is made up of:

- Motor pump with 7.5 l/min flow rate - 0.25 kW
- Electric controls
- Delivery pipe
- Intake pipe

Batching is carried out via a timer which activates and deactivates the pump, depending on the quantity of additive required.



BTK 350 | 508 | 1008

caratteristiche tecniche technical data

		BTK 350	BTK 508	BTK 508 2P	BTK 1008
Capacità di carico Drum mixer capacity	l	525	750	750	1.500
Resa soffice per impasto Output of fresh concrete per batch (V=1,25)	l	438	625	625	1.250
Resa vibrata per impasto Output of compacted concrete per batch	l	350	500	500	1.000
Massima scorta inerti Maximum aggregate stockpile	m ³	100	300	300	300
Potenza max assorbita Maximum absorbed power	kW	TN 8	TN 11	TN 12	TN 17,5 TR 18,5
Peso monoblocco Monobloc weight	Kg	1.800	2.500	2.500	3.800

centrale con una bilancia batching plant with one weighing hopper

	BTK 350	BTK 508
A Pesatura cemento Cement weighing	30"	20"
B Pesatura inerti Aggregate weighing	40"	59"
C Anticipo dosaggio acqua Advance water	5"	3"
D Trasferimento materiali Transferring of materials	40"	36"
E Impasto e vuotamento Mixing and emptyings	70"	79"
Fasi che determinano il ciclo Phases that define the cycle	A+B+C+D	A+B+C+D
Tempo medio ciclo Average time per cycle	115"	118"
Produzione oraria Hourly output	9-11 m ³ /h	14-16 m ³ /h

A Pesatura cemento Cement weighing	A1	A2	A3
B Pesatura inerti Aggregate	B1	B2	
C Anticipo dosaggio acqua Advance water	C1	C2	
D Trasferimento materiali Transferring of materials	D1	D2	
E Impasto e vuotamento Mixing and emptyings	E1	E2	

Note: A1= primo ciclo; A2, A3, ... = cicli successivi / Notes: A1 = first cycle; A2, A3, ... = following cycles

centrale con due bilance batching plant with two weighing hoppers

	BTK 508	BTK 1008-TN	BTK 1008-TR
A Pesatura cemento Cement weighing	30"	50"	50"
B Pesatura inerti Aggregate weighing	59"	90"	80"
C Anticipo dosaggio acqua Advance water	3"	4"	4"
D Trasferimento materiali Transferring of materials	36"	36"	36"
E Impasto e vuotamento Mixing and emptyings	59"	90"	80"
Fasi che determinano il ciclo Phases that define the cycle	B+C+D	B+C+D	B+C+D
Tempo medio ciclo Average time per cycle	98"	130"	120"
Produzione oraria Hourly output	16-18 m ³ /h	26-28 m ³ /h	28-30 m ³ /h

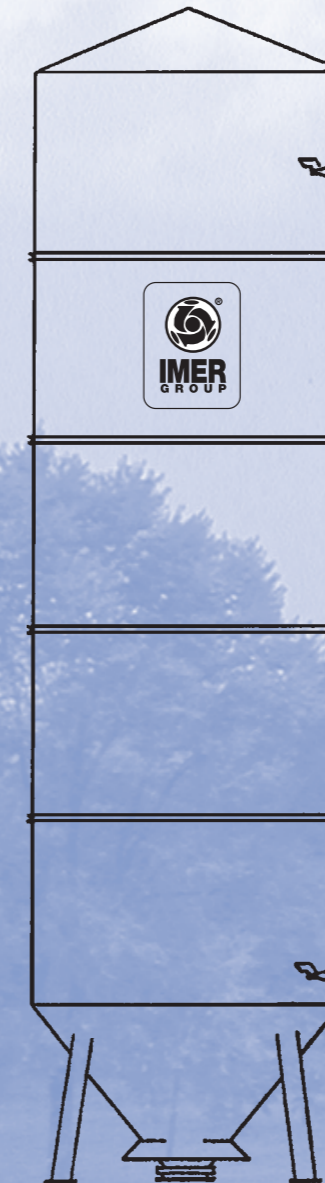
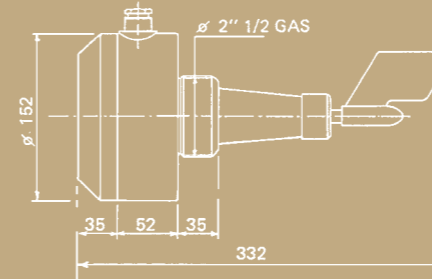
A Pesatura cemento Cement weighing	A1	A2	A3
B Pesatura inerti Aggregate	B1	B2	B3
C Anticipo dosaggio acqua Advance water	C1	C2	C3
D Trasferimento materiali Transferring of materials	D1	D2	
E Impasto e vuotamento Mixing and emptyings	E1	E2	

Note: A1= primo ciclo; A2, A3, ... = cicli successivi / Notes: A1 = first cycle; A2, A3, ... = following cycles

indicatore di livello a paletta (Optional) cement silo level indicator with blade probe (Optional)

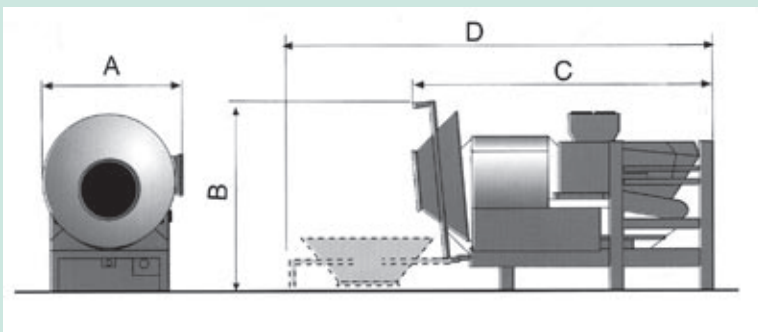
Viene applicato, su specifica del cliente, per il controllo della quantità di cemento all'interno del silo.

It can be applied, upon the specifications of the client, to verify the quantity of cement inside the silo.



Indicatore di livello massimo
Maximum level indicator

Indicatore di livello minimo
Minimum level indicator



DIMENSIONI | DIMENSIONS

	BTK 350	BTK 508	BTK 1008
A (mm)	1650	1850	2050
B (mm)	2350 / 2130	2550	2760
C (mm)	3750 / 3180	3800	5200
D (mm)	5160	5600	7000



Le Officine Riunite - Udine S.p.A.

Concrete Machinery Division

Via Santa Caterina, 35 · 33030 Basaldella di Campoformido (Ud)

Tel. +39 0432 563911 · Fax +39 0432 562131

E-mail: oru@oru.it · www.imergroup.com



Le Officine Riunite - Udine S.p.A. si riservano il diritto di variare senza preavviso i dati esposti quando vi siano giustificati motivi. I dati e le misure non sono quindi da ritenersi impegnativi. Le illustrazioni possono contenere accessori e quindi non conformi alle versioni standard delle macchine.

Le Officine Riunite - Udine S.p.A. reserve the right to change the information contained herein without prior notice where they consider it justified. The data and dimensions are therefore not to be considered as binding. The illustrations may include accessories and therefore they could be slightly different from the standard versions of the equipment.