

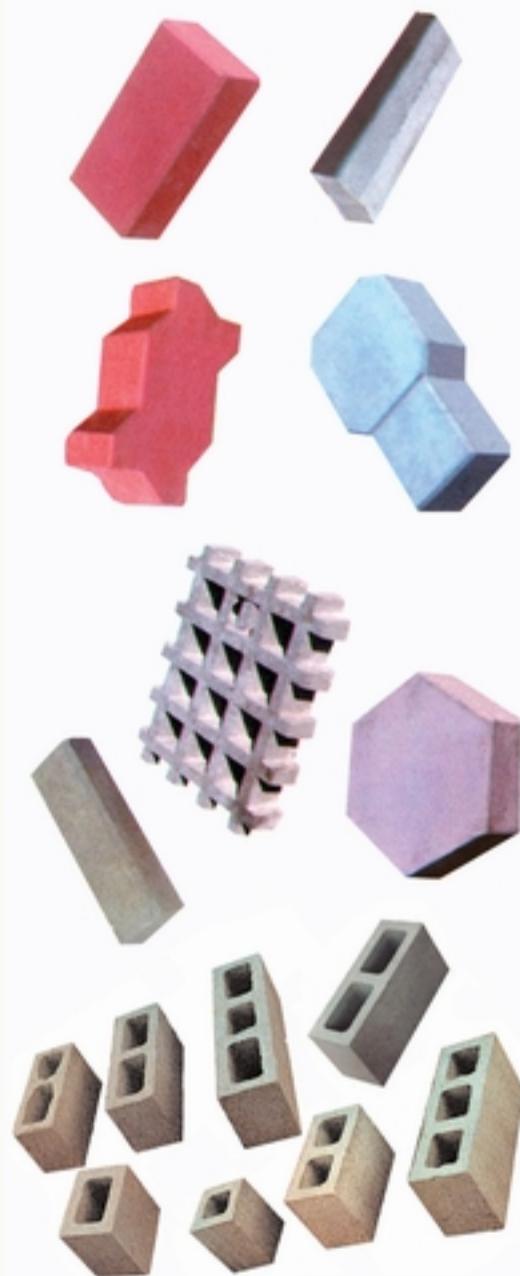
# MBX-975

MÁQUINA AUTOMÁTICA



**MAIOR VIBRAÇÃO,  
MENOR CONSUMO  
DE CIMENTO**

Troca rápida de matrizes,  
graças ao sistema simplificado  
de fixação dos mancais



[www.trillor.com.br](http://www.trillor.com.br)

(21) 2676-1622

(21) 2776-2514

RJ - Brasil

## OS MELHORES PRODUTOS

Para ser racional e rentável, a fabricação de blocos de concreto requer o emprego de equipamento adequado que permita a obtenção de elevada resistência, bom acabamento e baixo consumo de cimento.

Isto só é obtido através do uso de misturadores adequados e compatíveis com a matéria-prima empregada, e de vibro-prensas que garantam o bom adensamento do concreto, características usualmente encontradas nos equipamentos de grande produção em instalações fixas.

## O MELHOR EQUIPAMENTO

Resultado de uma excelente tecnologia desenvolvida, a vibro-prensa série MBX produz blocos bastante compactos e consistentes, capaz de serem transportados frescos até o local de cura, sem perdas e avarias tão comuns na utilização de máquinas de baixo padrão.

A MULTIBLOC MBX-975 caracteriza-se por não depender de operador para realizar o ciclo produtivo, obtendo-se uniformidade do ritmo de trabalho, aumentando o rendimento. Todas as operações são acionadas por painel de comando elétrico, simples e de grande confiabilidade.

## PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

Chassis extrapesado em perfis laminados duplos, unidos por soldagem

Mesa vibradora monobloco.

Vibração unidirecional de grande intensidade, gerada a por dois vibradores sincronizados, com transmissão mecânica.

Unidade hidráulica com comandos e trocador de calor água/óleo, totalmente isolada da máquina, para não absorver vibração.

Rápida regulagem de altura através de elevador mecânico do conjunto mesa, gaveta e silo de concreto.

Gaveta de enchimento dotada de "Agitadores" motorizados para fabricação de blocos vazados.

SCC - Sistema de Controle Computadorizado, com Painel de Controle Central comandando alimentação, gaveta, vibração, tempos, etc, através de PLC ou micro computador (opcional).

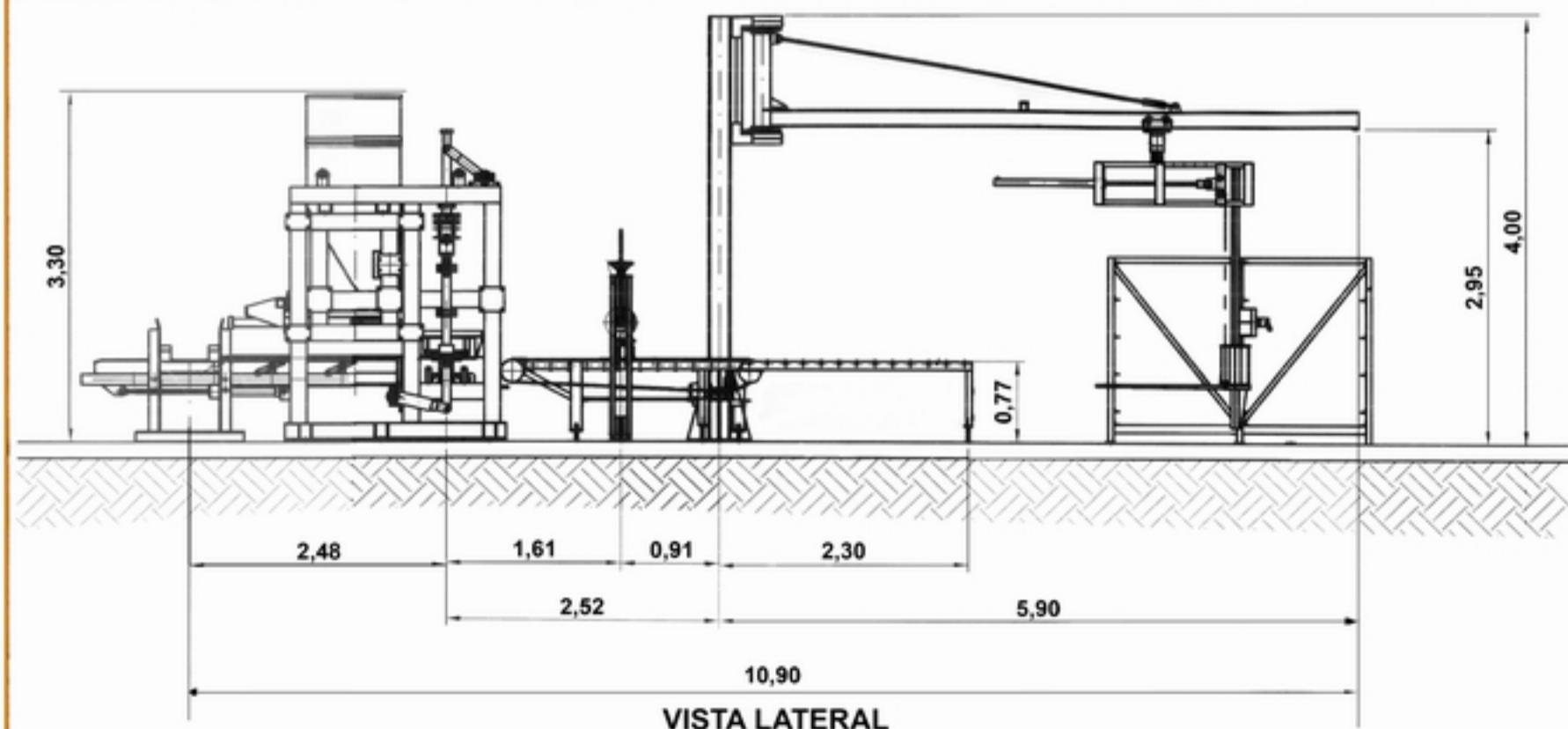
SMC - Sistema de Movimentação Computadorizado, com paletização, despaletização, cubagem, controlados por sistema computadorizado independente ou integrável ao SCC. Várias opções de automatização (opcional).

Cilindros hidráulicos da "Série Pesada" para pressão de trabalho de até 250 kgf/cm<sup>2</sup>.

Dois moto-vibradores adicionais para fabricação de peças maciças para pavimentação (opcionais).

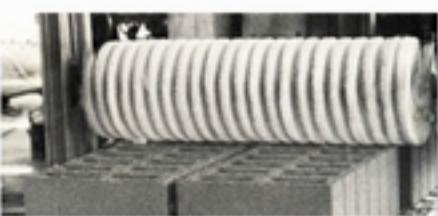
Controles de fim-de-curso através de sensores magnéticos.

**TECNOLOGIA, CONHECIMENTO, KNOW HOW,  
E CONFIABILIDADE. OS MELHORES MOTIVOS**



**MESA DE ROLETES**

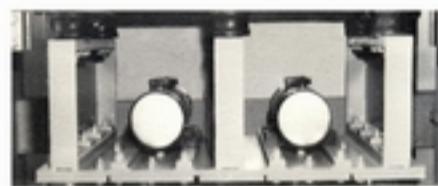
Esta mesa é montada na frente da máquina para receber os pallets, com blocos recém moldados, na medida em que saem da máquina.

**ESCOVA ROTATIVA (\*)**

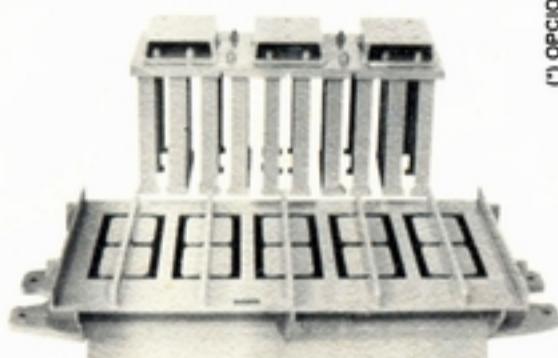
Tem por objetivo eliminar as possíveis rebarbas, bem como todo resíduo de material que pode ficar depositado na superfície superior do bloco durante a moldagem, propiciando melhor acabamento.

**MESA MOTORIZADA (\*)**

Esta mesa é composta de dois segmentos, sendo o primeiro motorizado e o segundo funciona como uma mesa de espera, até que os pallets com os blocos recém-moldados sejam retirados. Este implemento evita queda no rendimento da máquina, caso ocorram pequenas falhas na retirada.

**MOTO-VIBRADORES (\*)**

Os dois moto-vibradores fixados no macho da forma são usados na fabricação de peças maciças, como briquetes de pavimentação e meio-fio, a fim de se obter melhor acabamento.

**MATRIZES**

Fabricadas por uma equipe especializada, com esmero e grande precisão dimensional, utilizando aço de alta resistência à abrasão, as Matrizes (formas) TRILLOR possuem estrutura para resistir à grande intensidade de vibração da Vibro-Prensa.

Possuem vida útil entre 80 e 100 mil ciclos, sem variações significativas das dimensões e geometria.

Desmontáveis, permitem a troca de kits da mesma família ou fabricação simultânea com kits mesclados (bloco, meio-bloco, bloco-canaleta) sem a necessidade de compra de outra matriz, graças a sua usinagem e precisão.

**BRIQUETES DE PAVIMENTAÇÃO****OBSERVAÇÃO:**

Os dados da produção ao lado e acima, podem variar em função de vários aspectos: Formatos das peças, composição do traço, qualidade da mão-de-obra, qualidade e formato dos agregados, fator água/cimento, etc.

MODELO SILHUETA	TRAEGO	REF.	PEÇAS M <sup>2</sup>	M <sup>2</sup> HORA	MODELO PAVIS	TRAEGO	REF.	PEÇAS M <sup>2</sup>	M <sup>2</sup> HORA
	<input checked="" type="checkbox"/>	C-338-B	32,6	58,8		<input checked="" type="checkbox"/>	C-226-B	49,4	87,2
	<input type="radio"/>	C-500-B	84,3	45,5		<input type="radio"/>	C-513-A	101,0	86,4
	<input checked="" type="checkbox"/>	C-532-A	26,7	71,9		<input checked="" type="checkbox"/>	C-23A-1	18,5	65,0
	<input checked="" type="checkbox"/>	C-528-A	60,1	71,9		<input checked="" type="checkbox"/>	C-23A-2	12,9	56,0
	<input checked="" type="checkbox"/>	C-519-A	27,0	74,0		<input checked="" type="checkbox"/>	C-278-A	20,0	72,0
	<input type="radio"/>	C-531-A	47,0	72,0		<input type="radio"/>	C-279-A	28,9	67,0
	<input checked="" type="checkbox"/>	C-527-A	95,2	87,0		<input checked="" type="checkbox"/>	C-203-B	37,0	78,0
	<input checked="" type="checkbox"/>	C-511-B	34,7	62,2		<input checked="" type="checkbox"/>	C-269-B	102,0	86,0
	<input type="radio"/>	C-517-A	102,0	58,8		<input type="radio"/>	C-206-B	39,5	85,0
	<input checked="" type="checkbox"/>	C-344-B	38,5	87,4		<input checked="" type="checkbox"/>	C-247-A	96,4	82,0
	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	C-320-B	47,0	76,0
	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	C-510-B	95,2	70,0
	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>			

Indicado para tráfego leve

Indicado para tráfego pesado

Indicado para tráfego normal

Indicado para tráfego de pedestres

**TABELA INDICATIVA DE PRODUÇÃO**

Modelos	Dimensões	Peças/Forma	Peças/Hora
	9 X 19 X 39	9	1890
	10 X 20 X 40	8	1680
	12 X 19 X 39	7	1470
	14 X 19 X 39	6	1260
	15 X 20 X 40	5	1050
	19 X 19 X 39	4	840
	20 X 20 X 40	4	840
	8 X 20 X 40	10	2100
	12 X 20 X 40	7	1470
	16 X 20 X 40	5	1050
	20 X 20 X 40	4	840
	25 X 20 X 40	3	630
	30 X 20 X 40	2	420
	50X30X15X13	1	240
	50X35X15X13	1	240
	50X40X15X13	1	240
	80X30X15X13	1	240
	80X35X15X13	1	240
	80X40X15X13	1	240
	100 X 30	1	240
	100 X 40	1	240
	20 x 40 x 15	2	400
	20 x 20 x 15	4	800



# MULTIBLOC MBX-975

## Máquina Automática

### DESCRÍÇÃO

Área útil de modelagem (mm) 875 x 500  
Altura Útil de modelagem (mm) 40 - 250

Dimensão dos pallets (mm)  
- Madeira (Compensado Naval) 930- 950 x 530 x 25- 30  
- Aço 930- 950 x 530 x 8 (5/16")

Motores elétricos (cv)  
- Unidade hidráulica 25  
- Vibradores 2 x 5  
- Agitador (para blocos) 4  
- Moto-vibradores para briquetes - (opcionais) 2 x 0,5  
- Ciclo médio de fabricação de 12 a 15 seg

Capacidade do silo de concreto (lt) 1100  
- Consumo médio de concreto (m<sup>3</sup>/H) 10 a 12

Peso líquido aproximado (kg)  
- Vibro-prensa 4800  
- Alimentador de pallets 390  
- Mesa de roletes 100  
- Mesa motorizada 330  
- Escova rotativa 160  
- Unidade hidráulica 360  
- Painel elétrico 160  
- Matriz 600

Dimensões de embalagem p/ exportação (m)  
- Vibro-prensa 2,5 x 2,2 x 3,3  
- Alimentador de pallets 2,4 x 1,4 x 1,3  
- Mesa de roletes 1,9 x 1,0 x 0,9  
- Mesa motorizada 3,3 x 1,1 x 0,9  
- Escova rotativa 2,2 x 0,5 x 0,5  
- Unidade hidráulica 1,5 x 1,0 x 1,2  
- Painel elétrico 0,7 x 1,0 x 1,6  
- Matriz 1,15 x 0,9x 0,8



Trillor Máquinas Ind. Com. Ltda  
[trillor-rj@trillor.com.br](mailto:trillor-rj@trillor.com.br) - <http://www.trillor.com.br>  
Estr. Venâncio Pereira Veloso 1325 Duque de Caxias - R.J. -  
CEP 25213-010 Telefones (0XX21)2676-1622 / 2776-2514 / 2776-2736