



S.C.M.2
Impianti di dosaggio e betonaggio



IMPIANTI DI BETONAGGIO CONCRETE BATCHING PLANTS

PRESENTAZIONE AZIENDA

La S.C.M.2 Srl produce impianti di dosaggio e betonaggio dal 1980.

Grazie ad un'esperienza acquisita in questi anni, la S.C.M.2 con il suo staff giovane e dinamico, è in grado di proporre soluzioni tecniche all'avanguardia nel settore della prefabbricazione, garantendo alta qualità, affidabilità degli impianti e ottimizzazione delle produzioni.

S.C.M.2 ha come principale attività la progettazione e la costruzione di impianti di betonaggio per le industrie di prefabbricazione in calcestruzzo e produzione autobloccanti: impianti di dosaggio inerti, impianti di dosaggio cemento, impianti di betonaggio, sistemi di trasporto calcestruzzo, mescolatori, sistemi controllo umidità inerti, sistemi di controllo umidità impasto, impianti di dosaggio colori in polvere, sistemi per la colorazione calcestruzzo Color Mix, elevatori a tazze per inerti.

L'azienda propone anche apparecchiature per la gestione di impianti per l'automazione industriale con PLC-PC, software di supervisione e programmi di videografica personalizzati e programmi per automazione vibropresse. Negli ultimi anni la S.C.M.2 ha inoltre sviluppato un qualificato reparto per la progettazione e la costruzione di apparecchiature e sistemi di automazione e controllo processo.



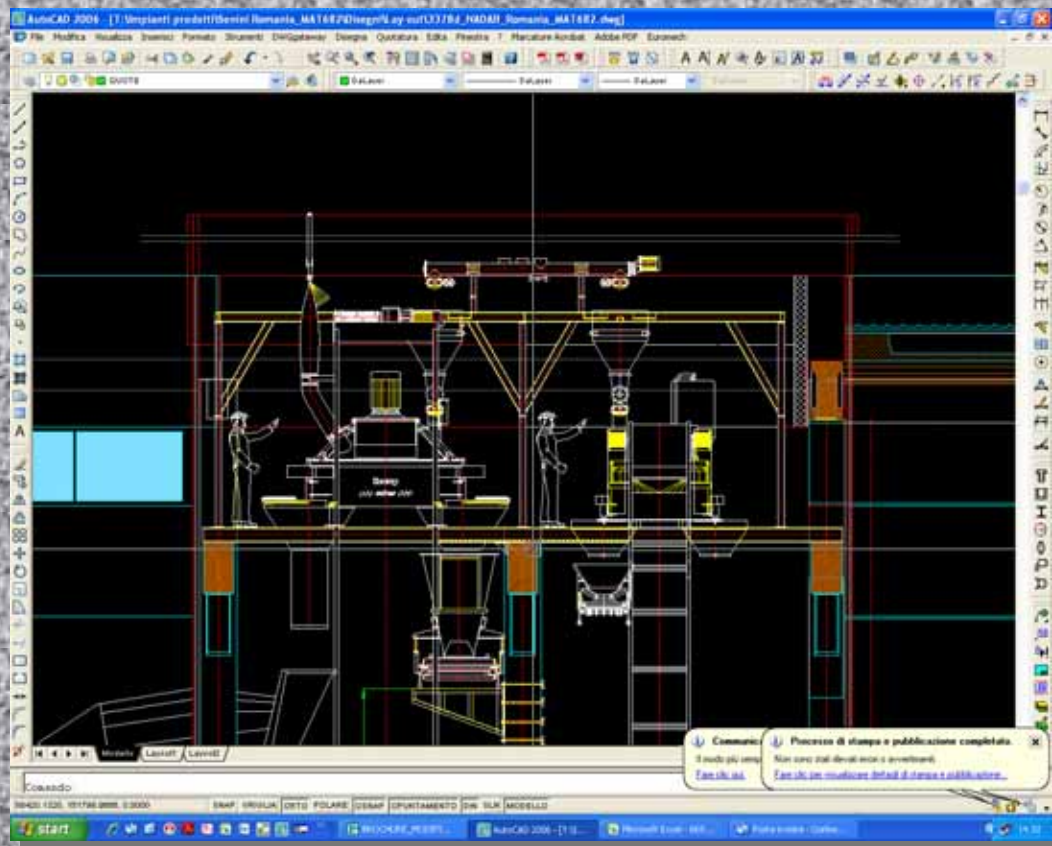
PRESENTAZIONE AZIENDA



30 YEARS



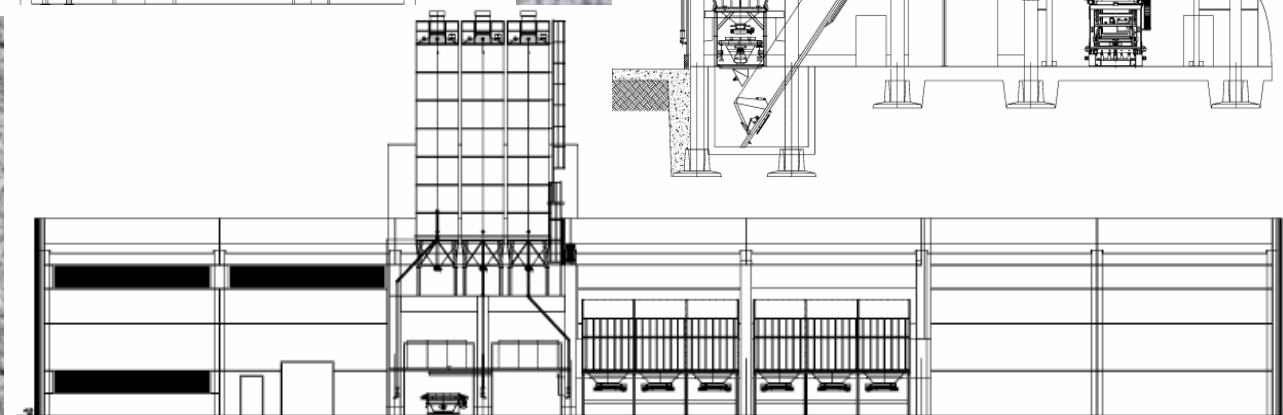
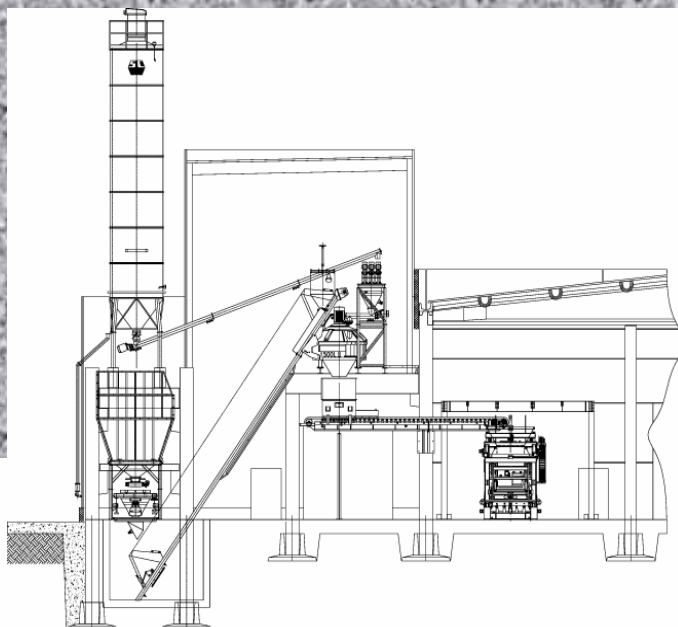
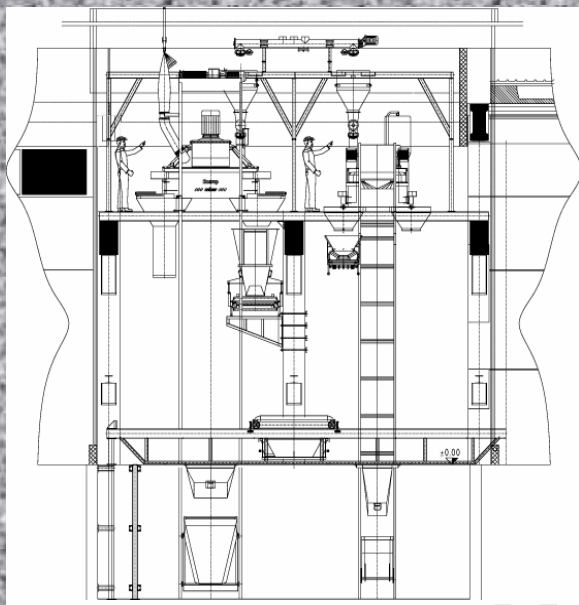
PROGETTAZIONE



L'IDEA



IL PROGETTO



LA REALIZZAZIONE



NEW - NOVITA'



Impianto per la produzione di manufatti in cemento

CENTRALI IN LINEA

Gli impianti in linea o impianti modulari sono estremamente affidabili ed efficienti.

Questi impianti vengono realizzati in funzione alle specifiche esigenze di ogni cliente.

La standardizzazione dei suoi componenti, la modularità e la flessibilità di configurazione offre notevoli vantaggi nell'ottimizzazione degli spazi.



CENTRALI IN LINEA



Impianto per la produzione di pannelli prefabbricati.



Impianto per la produzione di blocchi.



Impianto per la produzione di autobloccanti.

CENTRALI IN LINEA



Impianto per la produzione di pannelli prefabbricati.



Impianto per la produzione di elementi prefabbricati.



Impianto per la produzione di elementi prefabbricati.



Impianto per la produzione di misto cementato.

CENTRALI IN LINEA



CENTRALI A TORRE



CENTRALI DI DOSAGGIO



CENTRALI MOBILI



LINEE PRODUZIONE MANUFATTI



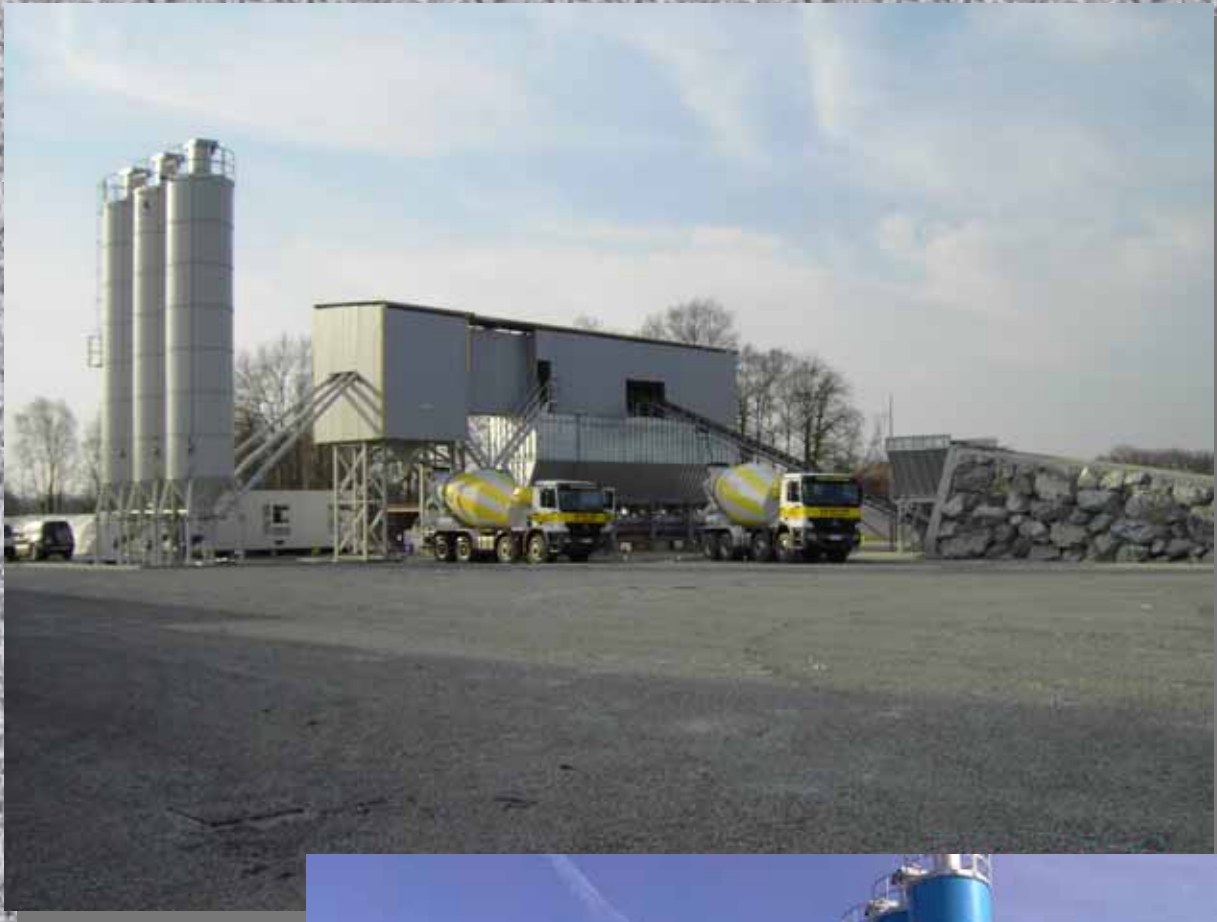
LINEE PRODUZIONE MANUFATTI



LINEE PRODUZIONE MANUFATTI



CENTRALI PER AUTOBETONIERA



NASTRO ESTRATTORE



MESCOLATORI



DISTRIBUZIONE



- ***Carrogetti per alimentazione tubiere o linee di getto per prefabbricazione***

- Capacità da 0,5 a 4 mc;
- Luce netta 16 metri;
- Velocità variabile su i due assi con ausilio di inverter ;
- Posizionamento sui due assi tramite dispositivo encoder;
- Apertura scarico tramite azionamento oleodinamico.

VAGONETTO PESATORE



- Vagonetto pesatore per inerti -

- Capacità da 0,5 a 4 mc;
- Velocità di traslazione con inverter;
- Encoder per il posizionamento;
- Celle di carico per pesatura inerte;



VAGONETTI AEREI



- *Vagonetti aerei* -

- Trasmissione idraulica;
- Trasmissione meccanica;
- Curve 90°;
- Salite 10 %;

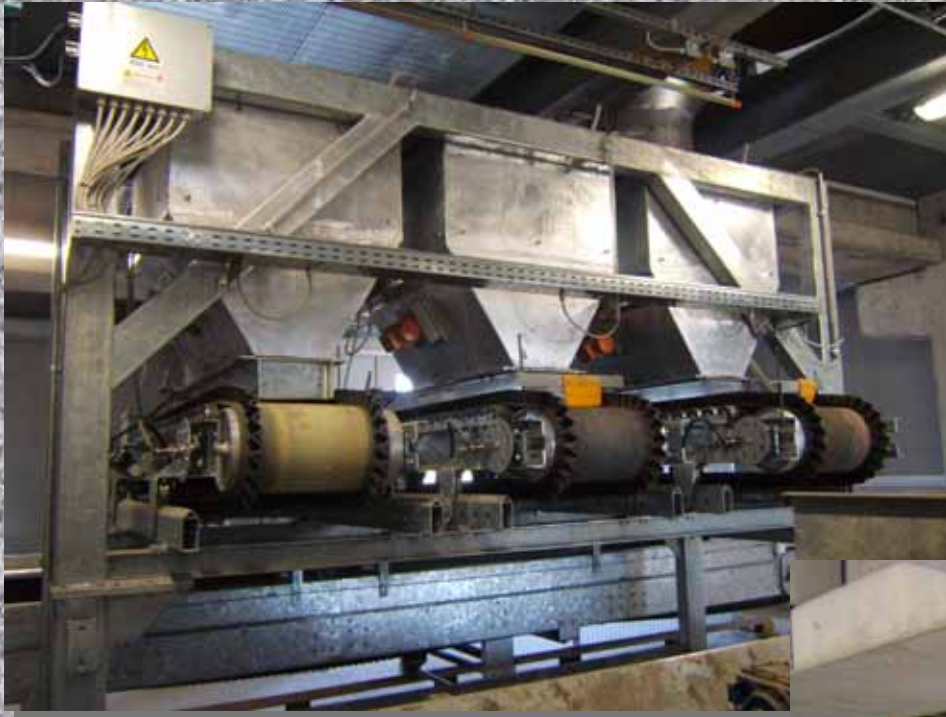
NASTRI TRASPORTATORI



NASTRI TRASPORTATORI



NASTRI TRASPORTATORI



ELEVATORE A TAZZE



DOSAGGIO COLORI



COLOR MIX



CARICAMENTO VASCHE INERTI



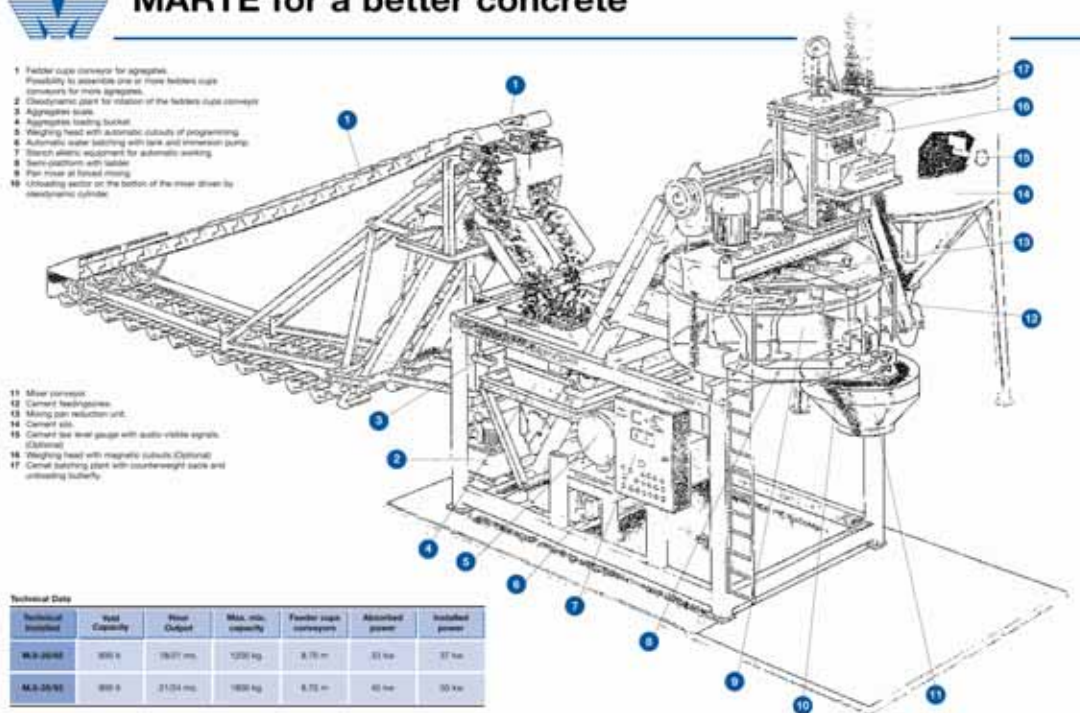
SILO CEMENTO



IMPIANTI DA CANTIERE



MARTE for a better concrete



AUTOMAZIONI



Quadri elettronici computerizzati multiprogramma da 1 a 1000 programmi automatici contemporaneamente disponibili in memoria per la gestione dell'intero impianto di dosaggio inerti e della mescolazione con monitor e stampante; per avere in ogni momento della giornata la situazione dei consumi.



AUTOMAZIONI



SONDE DI CONTROLLO UMIDITA' PER INERTI E MESCOLATORI

HYGROBETON

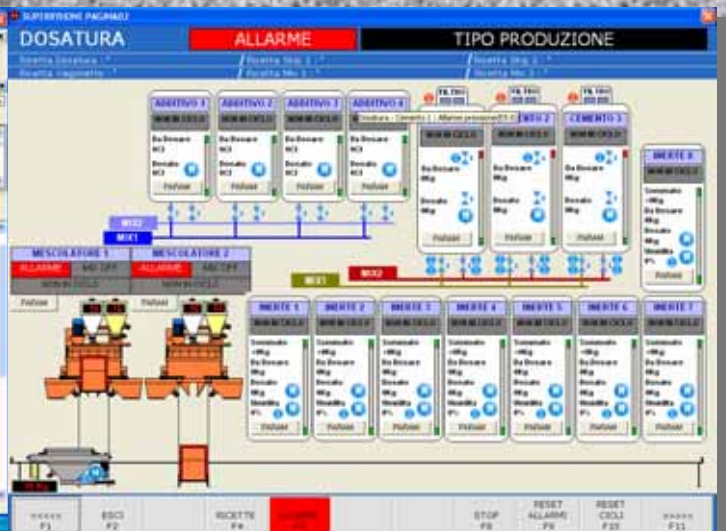
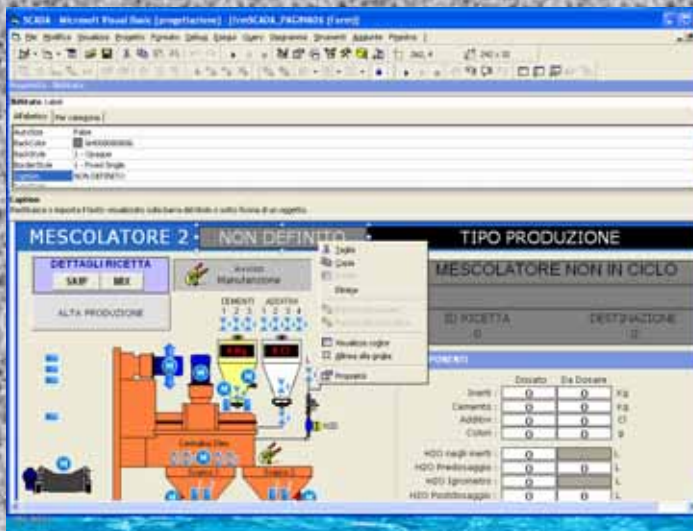
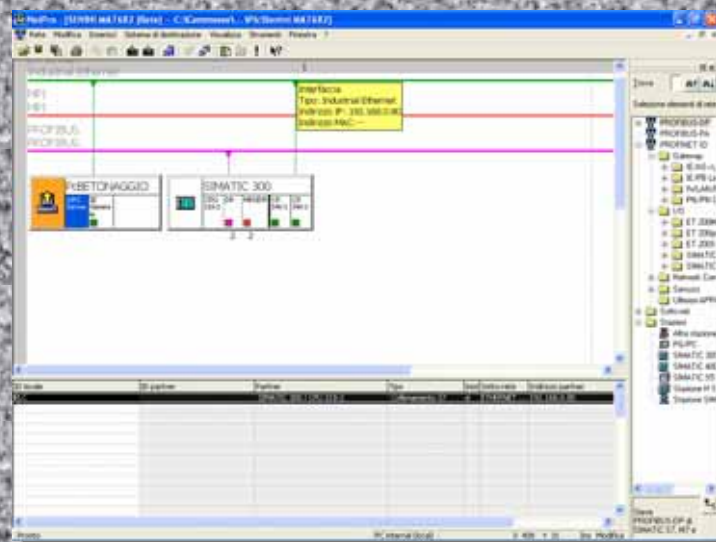
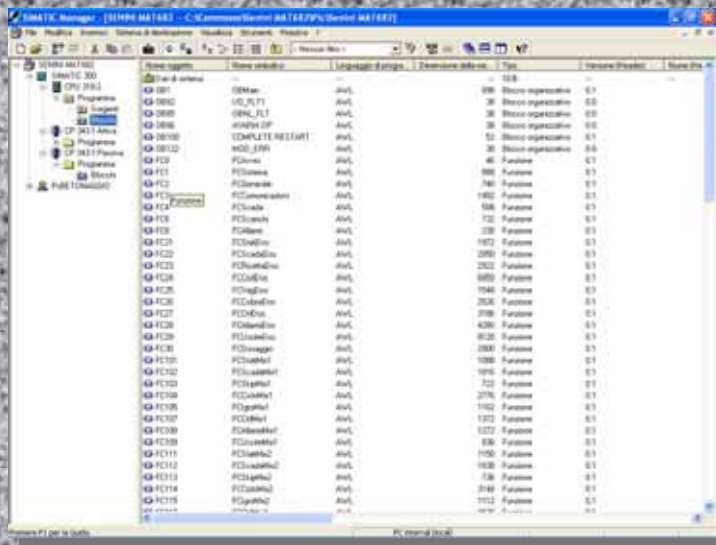


DOSABETON

AUTOMAZIONI



SVILUPPO SOFTWARE



ASSISTENZA REMOTA

SUPERVISIONE PAGINA05

MESCOLATORE 1 **STOP** **BASSA PRODUZIONE**

DETTAGLI RICETTA
 SKIP MIX
 BASSA PRODUZIONE

MESCOLATORE NON IN CICLO
 SCM2.Assistenza in chiamata
 Rispondi Rifiuta

COMPONENTI

	Dosato	Da Dosare	
Inerti	0	0	Kg
Cemento	0	0	Kg
Additivi	0	0	Cl
Colori	0	0	g
H2O negli inerti	0		L
H2O Predosaggio	0	0	L
H2O Igrometro	0		L
H2O Postdosaggio	0	0	L
H2O Manuale	0		L

IGROMETRO

	Sforzo Wat	Umidità %	Acqua L
Attuale	0	0	0
Destinazione		0	

BENNA ID Ricetta: "

NON IN CICLO

Posizione Attuale Posizione Destinazione
 Extracorsa Alto 0

STRATO 1
STOP
 RICHIESTA PRODOTTO OK SCARICO
STOP RESET ALLARMI RESET CICLI

<<<<< F1 ESCI F2 PARAMETRI F3 RICETTE F4 **ALLARMI F5** BLOCCA CARICO F6 BLOCCA SCARICO F7 **STOP F8** RESET ALLARMI F9 RESET CICLI F10 >>>>> F11

KOP/AVL/FUP [g004 - "DBBilancia" - SENH MAT6025DMATK 300VCPU 318-2V...DB4 ONLINE]

File Modifica Inserisci Sistema di destinazione Test Visualizza Strumenti Finestra ?

1.2	VagIne.s3	BOOL	FALSE	FALSE	
1.3	VagIne.s4	BOOL	FALSE	FALSE	
1.4	VagIne.s5	BOOL	FALSE	FALSE	
1.5	VagIne.s6	BOOL	FALSE	FALSE	
1.6	VagIne.s7	BOOL	FALSE	FALSE	
1.7	VagIne.s8	BOOL	FALSE	FALSE	
2.0	VagIne.ScaleMin	REAL	0.000000e+000	-10.0	
6.0	VagIne.ScaleMax	REAL	0.000000e+000	4000.0	
10.0	VagIne.Tara	INT	0	0	Tara
12.0	VagIne.Peso	INT	0	-10	Peso Bilancia
14.0	VagIne.PesoZero	INT	0	4	Peso massimo per dichiarare la bilancia a
16.0	VagIne.TempoZero	SSTIME	SSTW0MS	SSTW5s0ms	Tempo permanenza svuotamento
18.0	VagIne			10	Peso massima tara all'avvio ciclo dosaggi
20.0	VagIne			2000	Peso massimo
22.0	VagIne			0	Peso fine spillamento
24.0	VagIne			SSTW0ms	Tempo pausa scarico
26.0	VagIne			SSTW0ms	Tempo lavoro scarico
28.0	VagIne.TempoMaxApeSca	SSTIME	SSTW0MS	SSTW10s0ms	Tempo massimo apertura scarico
30.0	VagIne.TempoMaxChiSca	SSTIME	SSTW0MS	SSTW10s0ms	Tempo massimo chiusura scarico
32.0	VagIne.TempoMaxSca	SSTIME	SSTW0MS	SSTW1m0ms	Tempo massimo scarico
34.0	VagIne.TempoPauseVib	SSTIME	SSTW0MS	SSTW1s0ms	Tempo pausa vibratore
36.0	VagIne.TempoLavoroVib	SSTIME	SSTW0MS	SSTW3s0ms	Tempo lavoro vibratore
38.0	VagIne.s11	INT	0	0	
40.0	VagCol.Vuoto	BOOL	FALSE	TRUE	Vuoto
40.1	VagCol.OkStrCarico	BOOL	FALSE	TRUE	Ok strat carico
40.2	VagCol.MaxPeso	BOOL	FALSE	FALSE	Peso massimo
40.3	VagCol.Fermo	BOOL	FALSE	FALSE	Fermo

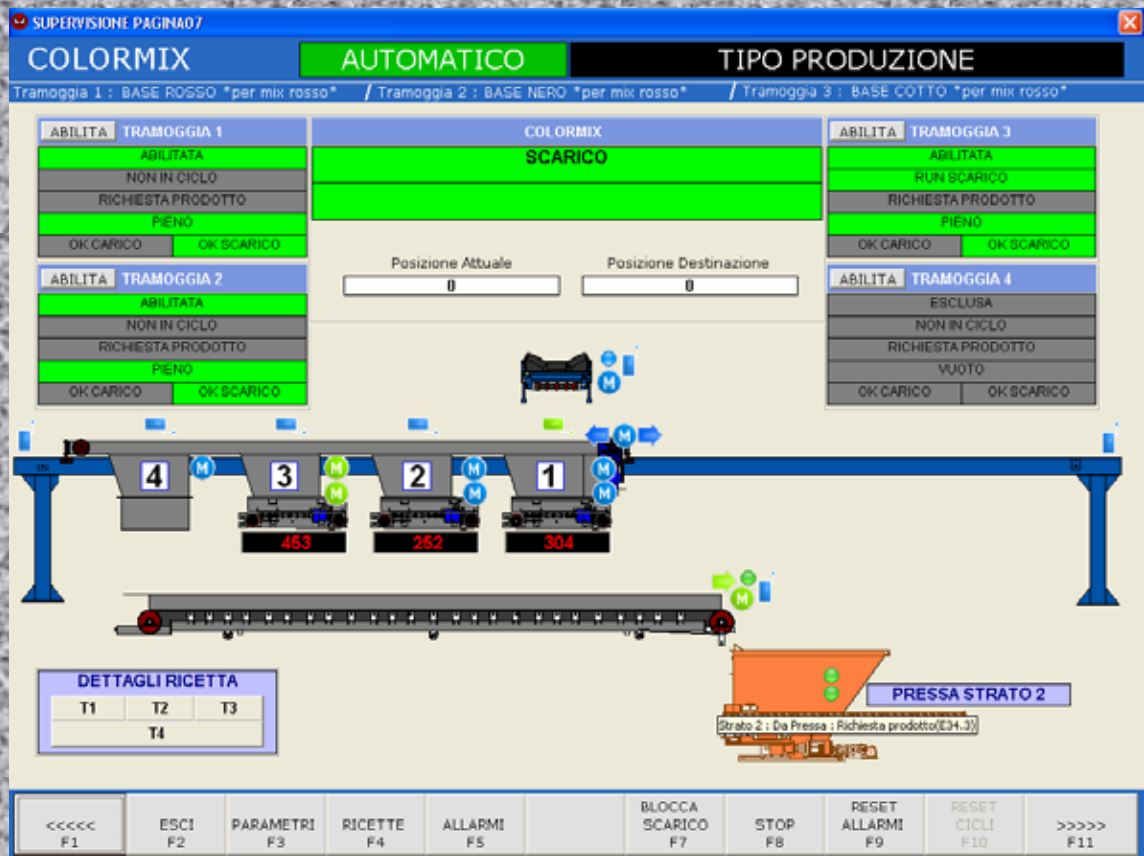
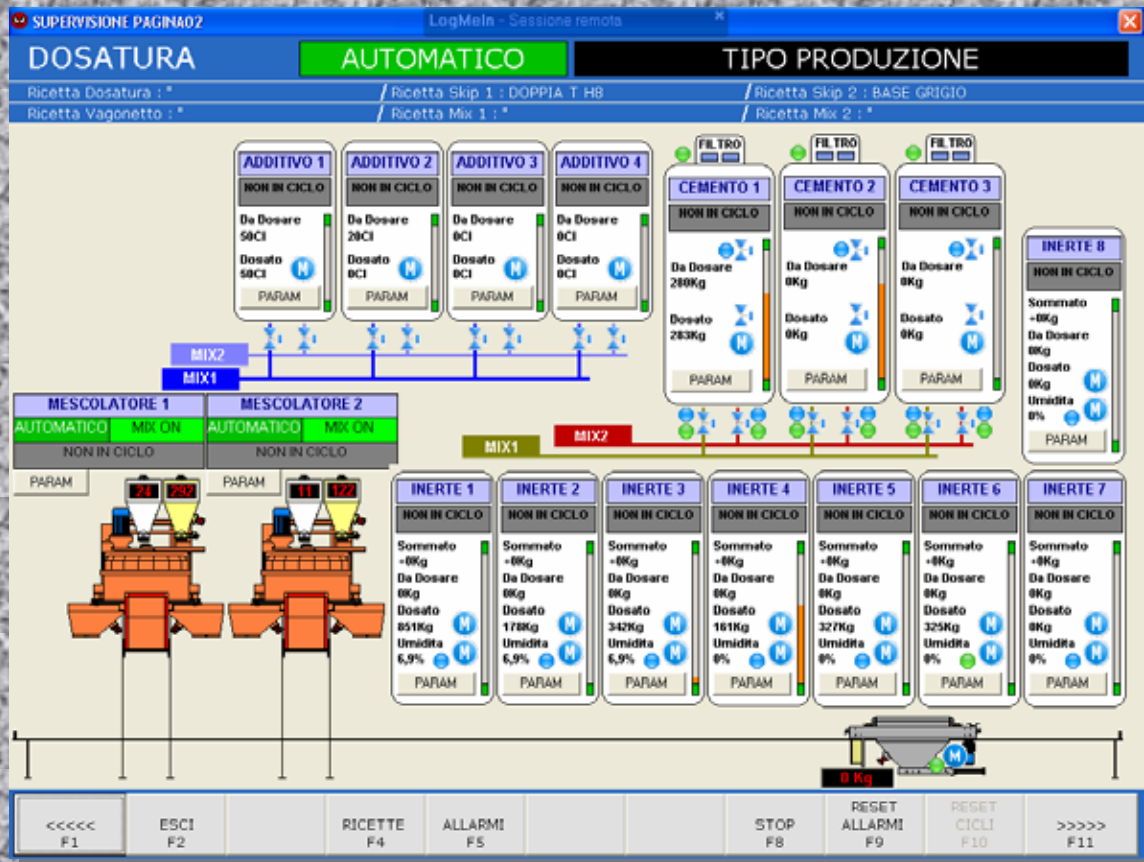
SCM2.Assistenza in chiamata
 Rispondi Rifiuta

1: Enoli 2: Informazioni 3: Riferimenti incrociati 4: Informazioni operando 5: Comando 6: Diagnostica 7: Confronto /

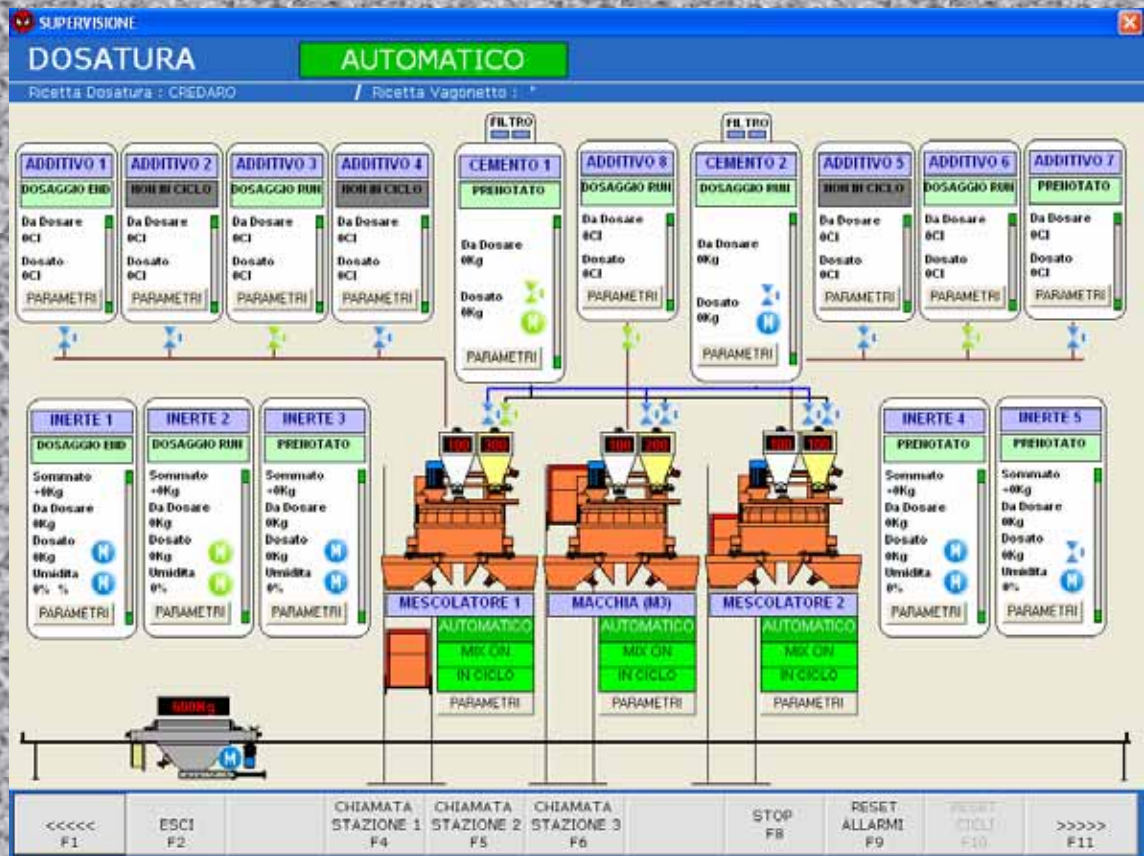
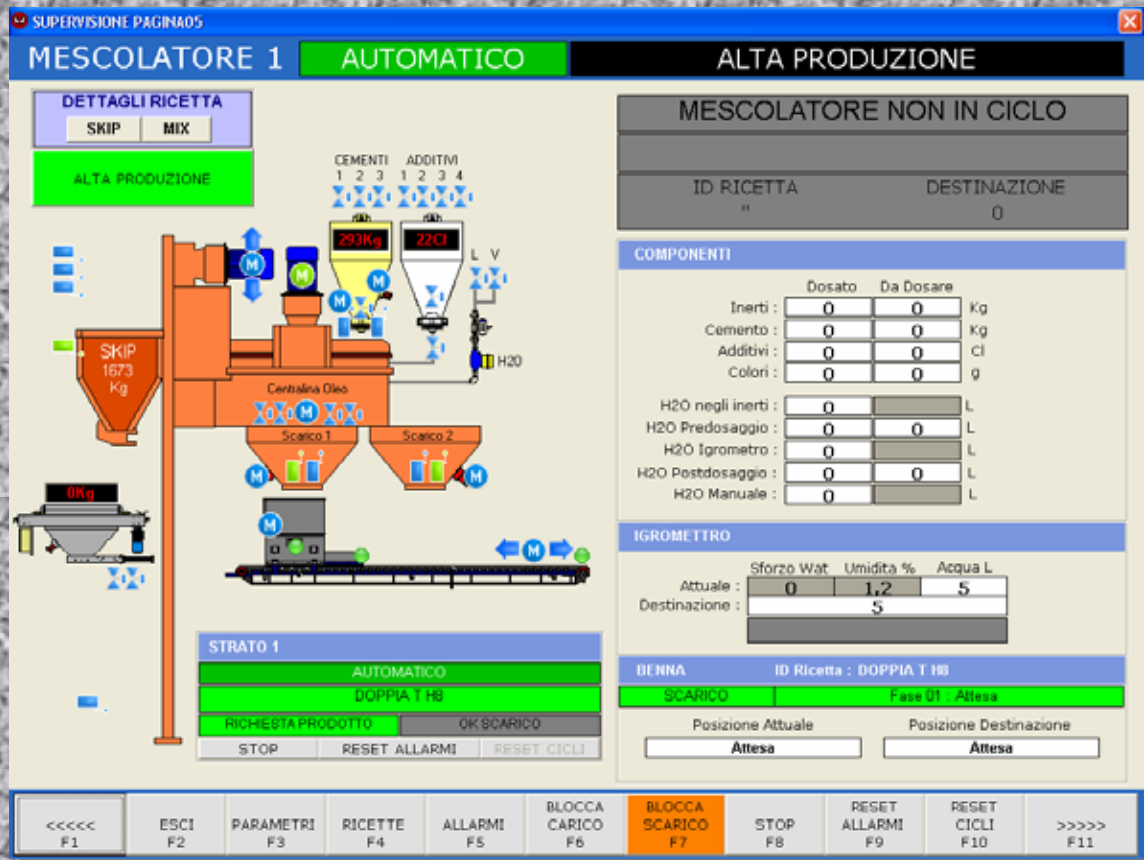
Premere F1 per richiedere la Guida.

Smb. >= 5; Lettur.

SOFTWARE GESTIONE IMPIANTO



SOFTWARE GESTIONE IMPIANTO



SOFTWARE GESTIONE IMPIANTO

SUPERVISIONE LogMeln - Sessione remota

DOSATURA **AUTOMATICO** **TIPO PRODUZIONE**

Ricetta Dosatura : * / Ricetta Bilance : SL 68V.F1 / Ricetta Nastri : *

INERTE 2	INERTE 4	INERTE 6	INERTE 8	INERTE 10	INERTE 12	INERTE 14	INERTE 16
NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO
Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg
Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg
Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg
Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%
PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI

INERTE 1	INERTE 3	INERTE 5	INERTE 7	INERTE 9	INERTE 11	INERTE 13	INERTE 15
NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO	NON IN CICLO
Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg	Sommato +0Kg
Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg	Da Dosare 0Kg
Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg	Dosato 0Kg
Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%	Umidità 0%
PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI	PARAMETRI

74 Kg	-2 Kg	1 Kg	46 Kg
CAR PRS RUN END	CAR PRS RUN END	CAR PRS RUN END	CAR PRS RUN END
SCA PRS RUN END	SCA PRS RUN END	SCA PRS RUN END	SCA PRS RUN END

<<<<< ESC1 F1 ESC2 F2 RICCETTE F6 STOP F8 RESET ALLARMI F9 RESET CILINDRO F10 >>>>> F11

RICETTE

MESCOLATORE 1 (0) MESCOLATORE 2 (1) MESCOLATORE 3 (2) MATRICE (1) SACCHI (2)

FASE 1: SL60/SCA erg F1 FASE 2: SL60/SCA erg F2

ID	DESCRIZIONE
6	MUL63M F1
7	MUL63M F2
8	MUL70M F1
9	MUL70M F2
17	SG632 F1
18	SG632 F2
21	ZCM30 F1
22	ZCM30 F2
30	COR 05P F1
31	COR 05P F2
36	AT 35 P F1

Id: Nome ricetta: MUL63M F1 Quantità (kg): 1000 Pacciale (kg): 100

(1) Jotto 60% (8) And 0.0.16 Manuale (77) Qta Fasi (nastri): 2

(2) M 70 1-3 (10) Jaina

(3) Jini 3-1 (11) Jini 5-3

(4) M 70 0.5-1 (12) Jincoval 2-9

(5) Jilio (13) PFM 204

(6) Jincud vibro (14) And 0.5-1

(7) Jincoval 0.5-2 (15) Jalluina

(8) Jider zeta 0.5-2 (16) Jabbia

Ignometo:

Predosaggio Acqua (L)	Pausa Spillamento (sec)
0	0

Set Umidità (%)	Lavoro Spillamento (sec)
0	0

Anticipo Stop Set (%)	Controllo Set (sec)
0	0

Attesa Start Spill (sec)	Dosaggio Minimo (L)
0	0

Postdosaggio Acqua (L)	Dosaggio Massimo (L)
18	100

Tempi (sec):

Premiscola Inerti	Premiscola Additivo
120	0

Premiscola Cementi	Miscela
0	60

Premiscola Colore	Scarico
0	0

Apertura Scarico Pacciale: 0

Attesa Chiusura Scarico Pacciale: 0

Utilizza Mescolatore:

☒ Mescolatore 1

☒ Mescolatore 2

☐ Mescolatore 3

Componibilità Destinazione:

Seleziona Tutto ☐

☐ MESCOLATORE 1

☐ MESCOLATORE 2

☐ MESCOLATORE 3

☒ MATRICE (1)

☒ SACCHI (2)

Nuova Ricetta

Salva Ricetta

Elimina Ricetta

Trasferisci Ricetta a PLC

F1 Copertina F2 Supervisione F3 Dati Macchina F4 Ricette F5 Storici F10 Ritorno F12 Allarme

SOFTWARE GESTIONE IMPIANTO

SUPERVISIONE

CARICAMENTO **AUTOMATICO**

CARICAMENTO IN CICLO
Fase 02 : Carico Silos

Traslazione

Posizione: Attuale Destinazione
Inerte2 **Inerte2**

☒ Inerte 3 pieno
☒ Inerte 2 pieno
☒ Inerte 1 pieno

Caricamento : Comando nastro estrazione tramoggia primaria(A60.0)

<<<<< F1 ESC1 F2 PAUSA F7 STOP F8 RESET ALLARMI F9 RESET CYCLE F10 >>>>> F11

SUPERVISION PAGE03

MALAXEUR **AUTOMATIQUE** **TYPE PRODUCTION**

DÉTAILLES RECETTE
SKIP MIX

MALAXEUR EN CYCLE
Phase 04 : Hydrometre

ID RECETTE DESTINATION
RECETTE 1.CAR DOSEUR BETON

COMPOSANTS

	Dosé	De Doser	
Agregats :	473	465	Kg
Ciment :	90	90	Kg
Additifs :	2	2	Cl
Couleurs :	0	0	g
H2O Avec Agregats :	0		L
H2O Initial+additif :	8	8	L
H2O hydrometre :	8		L
H2O Final :	0	13	L
H2O Manuel :	0		L

HYDROMETRE

	Valeur	Humidité %	Eau L
Actuel :	0	66,9	8,5
Destination :		70	

SKIP ID Recette : -

PAS EN CYCLE

Position Actuelle Position Destination
Ligne Ligne
STOP RESET ALARMES RESET CYCLE

<<<<< F1 SORTIR F2 DONNES F3 RECETTE F6 BLOQUER VIDAGE F7 STOP F8 RESET ALARMES F9 RESET CYCLE F10 >>>>> F11

PRODUZIONE



COLLAUDI IN OFFICINA



COLLAUDI IN OFFICINA



SPEDIZIONE IMPIANTI



MONTAGGIO IMPIANTI



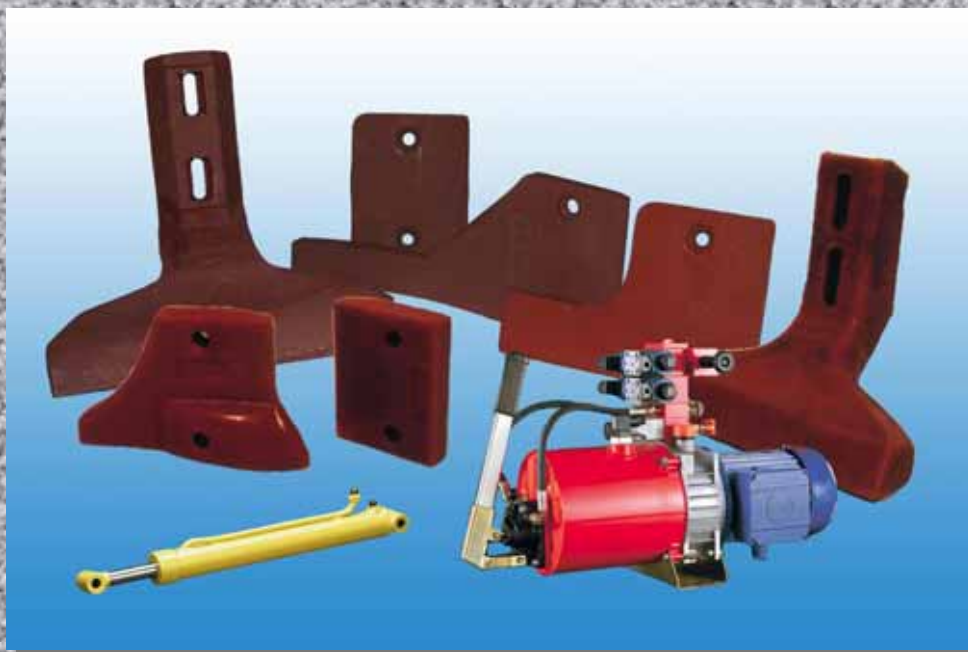
MONTAGGIO IMPIANTI



MONTAGGIO IMPIANTI



RICAMBI





S.C.M.2 S.R.L.

Impianti di dosaggio e betonaggio

Concrete batching plants

Centrales à béton

Via Pier Paolo Pasolini, 6 - 20845 **SOVICO** (MB)

Tel. +39 039 2323321 - 2016350 Fax +39 039 2323329

E.mail info@scm-impiani.it www.scm-impiani.it