



Catálogo Productos

Ofreciendo soluciones al sector
del hormigón desde 1978.





ÍNDICE

01. Presentación Gicalla.	03
02. Nuestra Historia.	05
03. Características generales Hormigoneras Gicalla.	06
04. Hormigoneras Gicalla.	
04.1. Hormigonera modelo GH.	08
04.2. Hormigonera modelo GH1.	14
05. Hormigoneras para semirremolque modelos GH y GH1.	18
06. Hormigoneras Mineras HM.	20
07. Planta Móvil (Container Plant CPG).	24
08. Equipamientos especiales.	28
08.1. CAS	29
08.2. GH LAB	33
08.3. PMH-12	34
08.4. Aplicación Marina	35

El contenido de este documento comercial es meramente informativo, GICALLA S.A. se reserve el derecho de variación de las características del producto cuando así lo considere, siendo únicamente válidas las características y condiciones especificadas y recogidas en contrato. GICALLA S.A., con domicilio social en Calle La Solana 62, Torrejón de Ardoz, 28850, Madrid, inscrita en el Registro Industrial de Madrid con el número 28.067.777. Sociedad Inscrita en el Registro Mercantil. Tomo 79 40, General 6880, sección 3ª del libro de Sociedades, folio 125, hoja 39.42D, Inscripción 1ª a 5ª, CIF: A-28528701.



Gicalla

GICALLA S.A., ofreciendo soluciones al sector del hormigón desde 1978.

Nuestra filosofía se basa en la mejora continua de nuestros productos y en ofrecer un servicio exclusivo a nuestros clientes.

El continuo esfuerzo por conseguir estos objetivos, nos ha permitido posicionar nuestros productos en el mercado con una **excelente relación calidad-precio**, además de desarrollar unas ventajas competitivas manifiestas.

Además, dada la forma de nuestra máquina, nuestro **reparto de pesos es directamente sobre el vehículo.**

Refrigeración exclusiva GICALLA mediante intercambiador de calor en el interior del depósito del agua (para países nórdicos también actúa este sistema como resistencia a la congelación del agua de los depósitos y alarga su vida útil).

Montaje de equipos hidráulicos de primeras marcas: DANFOSS, EATON, PMP, REXROTH, AHP...

Gama completa de productos, desde 4 a 12 m3 sobre camión, así como 10 y 12 m3 para semirremolques (con o sin motor auxiliar).

Montaje de **motores auxiliares** exclusivamente **IVECO-AIFO o DEUTZ.**

GICALLA cuenta con un **Departamento de I+D+i** cuya finalidad es conseguir una continua mejora de nuestros productos.

La **investigación de las últimas tecnologías**, la búsqueda de nuevos materiales y la fijación por lograr un producto que maximice la rentabilidad en el trabajo, ha dado lugar a la creación de algunos productos realmente innovadores en el mercado.

Este es el caso de la **nueva hormigonera GH1**. Una máquina cuyo peso ha sido reducido hasta 950 kg en algunos modelos, aumentando así su capacidad de carga.

Contamos con la **certificación de calidad** ISO 9001 y COP. Somos el primer fabricante mundial de hormigoneras certificadas en MY INNER STRENGTH HARDENED IN MY BODY.





02

NUESTRA HISTORIA

GICALLA nace en **1978** como taller mecánico y calderería para dar servicio al sector de hormigoneras sobre camión.

Durante los años 80 se posicionó como uno de los principales talleres de Madrid y dio el paso al diseño y fabricación de hormigoneras. Y a partir de los 90 normalizó su producción también en la fabricación de plantas de hormigón.

En 2006, gracias a la reestructuración empresarial, adquieren protagonismo los procesos de fabricación, ingeniería, adecuación a las normativas e inversión en I+D+i.

Un año después, GICALLA inicia **proyectos de exportación a otros mercados.**

En la actualidad, GICALLA cuenta con una moderna instalación de producción y reparación en Alcalá de Henares, Madrid, y una amplia red de talleres en todo el territorio nacional, así como también representantes en otros mercados.



03

HORMIGONERAS GICALLA

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Las hormigoneras GICALLA consiguen mantener en óptimas condiciones el hormigón a través de una sencilla configuración, obteniendo los siguientes beneficios.



SEGURIDAD

El centro de gravedad de la hormigonera está situado en una posición más baja, lo que permite dar una mayor estabilidad al conjunto dada la carga dinámica que transporta.



RENTABILIDAD

Gracias a la configuración de las aspas se consigue una mayor rapidez en la carga y descarga del producto, por lo que se obtiene un ahorro de tiempo.



CALIDAD

Botella con diseño menos cónico, favoreciendo el reparto del material, por lo que se consigue un amasado más uniforme.



ELIMINACIÓN DE ROTURAS

La fijación entre la superestructura que aloja la hormigonera y el chasis del vehículo absorbe las tensiones con mayor flexibilidad.

BASTIDOR

Construido con acero de alto límite elástico en forma de “C”, puentes transversales fijados mediante tornillos de alta resistencia y la unión entre bastidores mediante placas especiales, lo que aporta mayor flexibilidad y resistencia al conjunto.

TAMBOR

Construido en acero Strenx 700/Hardox 450 con una resistencia de hasta 500 Brinell.

Los alabes están compuestos del mismo material y mismas propiedades que el tambor.

Nuestro departamento de I+D+I ha mejorado el diseño del tambor, incluyendo orificios de drenaje en las aspas posteriores, lo que permite un mejor paso del agua durante la limpieza. Este nuevo sistema permite que el agua penetre más profundamente en el área del cono trasero para prevenir la acumulación de hormigón, preservando así la vida útil de la cuba.

CONTROL

Doble mando de accionamiento, uno en la parte posterior de la hormigonera para accionar la bomba y el acelerador del camión, y otro en la cabina para el control de la bomba.

Opcionalmente, se puede instalar un sistema electrónico mediante mando a distancia.

SISTEMA DE CARGA-DESCARGA

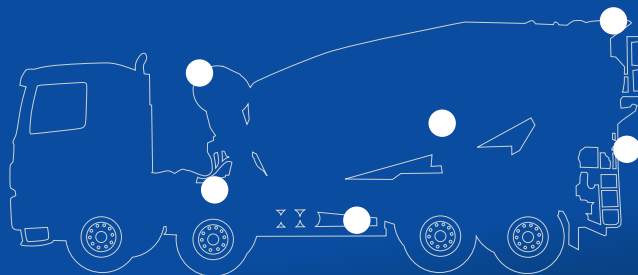
Compuesto por una tolva de carga fabricada en Hardox 450, una tolva de descarga y una canaleta con dos prolongaciones. La canaleta de descarga puede girar un ángulo de 180° y es regulable en sentido vertical hasta un ángulo de 30°.

SISTEMA DE AGUA

El depósito de agua es de 650 o 400 litros. Se utiliza el aire suministrado por el compresor del camión para ayudar a la impulsión del agua. En caso de que la presión del depósito exceda los 4.5 kg/cm², actúa la válvula de seguridad que elimina esa sobre presión.

ACCIONAMIENTO DEL TAMBOR

Nuestras máquinas incorporan una transmisión hidráulica compuesta por una bomba de pistones axiales y caudal variable, accionada por el propio motor del camión y por un motor hidráulico, también de pistones axiales, acoplado a un reductor de engranajes planetarios que actúa directamente sobre el eje de giro del tambor.



HORMIGONERA
MODELO GH





ALTO REDIMIENTO



CARACTERÍSTICAS GH

- Botella diseño exclusivo GICALLA fabricada en STRENX 700 5mm.
- Hélices (Aspas) de acero al manganeso antidesgaste 4mm STRENX 700 con orificio de limpieza en las aspas posteriores.
- Estructura 4, 6 y 8 mm acero STRENX 700.
- Depósito de agua de aluminio presurizado de 650 litros.
- Reductor GICALLA 71.2.
- Bomba y Motor hidráulicos GICALLA SERIE 23.
- Velocidad de giro de 0 a 20 r.p.m.

GICALLA GH

Volumen

Peso

12m³

4.420 kg

10m³

4.150 kg

9m³

4.100 kg

8m³

3.950 kg

7m³

3.900 kg

6m³

3.800 kg



HORMIGONERA GH EQUIPAMIENTO DE SERIE

- Sobre bastidor provisto de perfil en forma de “C”, puentes transversales fijados mediante tornillería de alta resistencia.
- Sistema de rodillos cuádruples tipo “cantilever”.
- Husillo elevacanaleta manual.
- Escalera de acceso con ancho especial, plataforma antideslizante con rodapié y compuerta de retorno.
- Dos mangueras de lavado; una en la plataforma superior y otra en la zona de descarga.
- Canal giratoria y abatible con refuerzo antidesgaste.
- Funda antidesgaste adicional en la tolva de descarga.
- Funda antidesgaste adicional en la tolva de carga.
- Pletina antidesgaste en aspas.
- Mandos de accionamiento en cabina y parte posterior del vehículo por medio de cables o mando a distancia.
- Refrigeración por medio de radiador de aceite.
- Dos canaletas de prolongación en plástico técnico.
- Guardabarros traseros de plástico tipo TANDEM con sistemas anti-proyección homologados.
- Protección contra suciedad en el chasis.
- Babero en tolva de salida y goma rígida en tolva de entrada.
- Protecciones laterales homologadas.
- Luces de gálibo homologadas.
- Protecciones de pilotos posteriores.
- Legalización del conjunto.
- Caja de herramientas de 70 litros en polietileno.
- Cajón exterior.
- Pintura hasta dos colores incluidos.



ALTO
REDIMIENTO

HORMIGONERA GH

GICALLA ha diseñado un nuevo concepto de hormigonera integrando los materiales más ligeros y resistentes con la última tecnología del sector. El resultado es **GH**, una máquina pensada para **rentabilizar el trabajo disminuyendo el peso del vehículo y aumentando su capacidad de carga**.

La Hormigonera **GICALLA GH** incorpora **numerosas innovaciones tecnológicas**, convirtiéndola en una de las máquinas más rentables del mercado.



- 1 Fabricación de la cuba con diseño exclusivo Gicalla en acero antidesgaste (STRENX 700) con fondo de 7mm de espesor y doble fondo, cuerpo en 5mm y aspas en 4 mm de espesor, que incluye pletinas anti desgaste y nuevo diseño de aspas auto limpiantes únicas en el mercado.
- 2 Fabricación de caballetes delanteros y traseros en chapa de alto límite elástico de 4 y 8 mm de espesor. Debido a las altas prestaciones del acero da lugar a la fabricación de los elementos de la hormigonera con espesores muy reducidos a igualdad de resistencia.
- 3 Soportes de caballetes delantero y trasero mediante perfil tipo "C" (sobre chasis de hormigonera) y sujeciones mediante tornillería de alta resistencia. Eliminación de los convencionales abarcones para el amarre de los caballetes al sobre'- chasis de la hormigonera lo cual proporciona el centro de gravedad más bajo y aporta mayor estabilidad del conjunto.
- 4 Sistema de unión de la cuba al reductor mediante brida especial con sistema de desacople de emergencia. Facilita con un desmontaje de tornillería, el movimiento del bombo ante la avería del reductor y/o avería del equipo hidráulico para poder hacer una descarga de emergencia. (Opcional).
- 5 Sistema independiente de rodillos cuádruples (tipo cantiléver). Mejora significativa de la capacidad de carga de cada rodillo. Permite mayor contacto de los rodillos con respecto a la pista de rodadura de la cuba.
- 6 Sistema de amortiguación de rodillos mediante silent-blocks para prevenir la deformación de la pista de rodadura del bombo, amortiguando los golpes del bombo ante un bache. Permite circular con el bombo parado sin riesgo de deformación.
- 7 Canales giratoria y abatible fabricadas en acero y con funda anti desgaste Strenx 700.
- 8 Sistema de antiatrapamiento de manos en el canal abatible. El mecanismo impide el riesgo de lesión en miembros superiores ante el abatimiento brusco de la canaleta.
- 9 Eje de giro de canal giratoria con camisa de plástico técnico. Mediante los casquillos de plástico técnico, se consigue eliminar el engrase y dotar de una gran suavidad al giro de la canal.
- 10 Nuevo freno de canal giratoria, el cual consiste en dos actuadores mecánicos mediante los cuales se consigue la fijación de la canaleta giratoria en cualquier dirección eliminando sistema roscados.
- 11 Equipo enfriador del equipo hidráulico mediante electroventilador.
- 12 Nueva tolva de descarga en material antidesgaste HARDOX 450, con mayor sección de salida. Incremento de un 30% en la sección de salida para impedir apelmazamientos y desbordamientos de hormigón. Incluye goma de encausamiento en tolva de entrada, goma de salida y forros antidesgaste con lo que conseguimos prolongar la vida útil de las piezas más sometidas a desgaste continuo.
- 13 Nueva plataforma y escalera. Plataforma de material antideslizante con rodapié y compuerta anti retorno, lo cual ofrece mayor accesibilidad tanto en la escalera como en la plataforma con lo que se facilita el lavado.
- 14 Cajón de herramientas de polietileno de serie de 74 litros de capacidad y carga útil de 50 kgs.
- 15 Guardabarros de plástico tándem con faldillas traseras antispray y luces de galibo homologadas.
- 16 Depósito de agua de aluminio de 650 lts de capacidad con medidor de nivel incluido.
- 17 Porta extintor de 9-12 kgs de capacidad.
- 18 Protección de aluminio en el sobrechasis con lo que conseguimos proteger las válvulas de freno y el chasis del camión.

GH1

HORMIGONERA
MODELO **GH1**





CARACTERÍSTICAS GH1

- Botella diseño exclusivo GICALLA fabricada en HARDOX 450 3mm.
- Hélices (Aspas) de acero al manganeso antidesgaste 3mm HARDOX 450 con orificio de limpieza en las aspas posteriores.
- Estructura 4, 6 y 8 mm acero STRENX 700.
- Depósito de agua presurizado en poliamida de 400 litros.
- Reductor ZF CML-10.
- Bomba Hidráulica GICALLA SERIE 23.
- Velocidad de giro de 0 a 20 r.p.m.
- Pletina de refuerzo sobre hélice

GICALLA GH1 ALIGERADA

Volumen

Peso

10m³

3.500

kg

9m³

3.400

kg

8m³

3.270

kg

7m³

3.220

kg

6m³

3.150

kg

HORMIGONERA GH1 EQUIPAMIENTO DE SERIE

- Sobre bastidor provisto de perfil en forma de “C”, puentes transversales fijados mediante tornillería de alta resistencia.
- Sistema de rodillos cuádruples tipo “cantilever”.
- SILENT BLOCK, Sistema de amortiguación entre caballete posterior y pista de rodadura.
- Husillo eleva canaleta manual.
- Escalera de acceso con ancho especial y plataforma antideslizante.
- Dos mangueras de lavado; una en la plataforma superior y otra en la zona de descarga.
- Toma de agua a ambos lados del camión.
- Canal giratoria y abatible fabricadas en plástico técnico.
- Tolva de salida fabricada en HARDOX 450 3mm de espesor.
- Funda antidesgaste adicional en la tolva de carga.
- Pletina antidesgaste en aspas.
- Mandos de accionamiento en cabina y parte posterior del vehículo por medio de cables o mando a distancia.
- Refrigeración por medio de radiador de aceite.
- Dos canaletas de prolongación en plástico técnico.
- Guardabarros traseros de plástico tipo TANDEM con sistemas anti-proyección homologados.
- Protección contra suciedad en el sobre chasis.
- Babero en tolva de salida y goma rígida en tolva de entrada.
- Protecciones laterales homologadas.
- Protección de pilotos posteriores.
- Luces de gálibo homologadas.
- Luz trasera de trabajo.
- Protecciones de pilotos posteriores.
- Legalización del conjunto.
- Caja de herramientas de 70 litros en polietileno.
- Cajón exterior.
- Pintura hasta dos colores incluidos.

EQUIPAMIENTO OPCIONAL

- Sistema GICALLA de bloqueo de botella.
- Doble boca de hombre.

GH1



HORMIGONERAS PARA SEMIRREMOLQUES

MODELOS GH / GH1

EQUIPAMIENTO HORMIGONERA GH

- Botella diseño exclusivo GICALLA de 10 m³/12 m³
- Espesores de acero:

Botella: 5 mm acero anti-desgaste STRENX 700
Aspas: 4 mm acero anti-desgaste STRENX 700

- Peso:

	GH 10 m ³	GH 12 m ³
CON motor Deutz	8.574 kg	8.854 kg
SIN motor	7.838 kg	8.118 kg

- Depósito de agua de aluminio de 650 lts.
- Reductor GICALLA modelo 72.
- Mandos de accionamiento parte posterior y anterior del semirremolque.
- Refrigeración con aire forzado.
- Dos canaletas de polietileno.
- Caja de herramientas de 70 litros.



Semirremolque
ESTÁNDAR
*con doble motor

EQUIPAMIENTO HORMIGONERA GH1

- Botella diseño exclusivo GICALLA de 10 m³/12 m³
- Espesores de acero:

Botella: 3 mm acero anti-desgaste HARDOX 450
Aspas: 3 mm acero anti-desgaste HARDOX 450

- Peso:

	GH 10 m ³	GH 12 m ³
CON motor Deutz	7.730 kg	8.020 kg
SIN motor	6.990 kg	7.270 kg

- Depósito de agua de 615 litros en poliamida.
- Reductor GICALLA modelo 72.
- Mandos de accionamiento en cabina y parte posterior del vehículo.
- Refrigeración con aire forzado o por intercambiador de calor en el depósito de agua.
- Dos canaletas de prolongación en polietileno.
- Caja de herramientas de 70 litros en polietileno.



Semirremolque
ALIGERADO

BASTIDOR

- Conformado en aceros especiales y soldado por procedimiento de arco sumergido.
- Largueros principales en perfil de doble “T” con soldadura en las cuatro esquinas.
- Pivote de acoplamiento de 2” de diámetro.
- Altura de enganche: 1.250 mm aprox.
- Paragolpes trasero de acero.

SUSPENSIÓN

- Suspensión neumática.

EJES

- 3 ejes, rodado sencillo, con frenos de tambores.
- Palancas de frenos autorregulables.

RUEDAS

- 7 neumáticos Continental o Good-Year, 385/65 R22.5
- Llantas de acero esmaltado.

PATAS

- Patas delanteras telescópicas, de acción vertical, con mando mecánico de 2 velocidades.

FRENOS

- De servicio de aire comprimido, con válvula de relé de urgencia y regulación de esfuerzo de frenada según la carga. Freno de estacionamiento mediante actuadores de doble efecto en 2 ejes.
- Sistema antibloqueo de frenos EBS 2S/2M, con sistema antivuelco RSS.

INSTALACIÓN ELÉCTRICA

- Apta para ADR.
- Dos enchufes de 7 polos, 24S y 24N, y conector de 15 pines.
- Servicios de posición, pare con tercera luz de freno, intermitencias, antinieblas, gálidos delanteros y traseros, y pilotos laterales.

ACCESORIOS

- Soporte de conexiones frontal.
- Soporte elevador de rueda de repuesto con reductor mecánico.
- 2 Calzos con soporte de muelle.
- Llave de rueda.
- Aletas guardabarros antiproyecciones.

PRESENTACIÓN

- Decapado mediante granallado automático.
- Protección antioxidante epoxi con secado en horno.
- Terminación en esmalte acrílico-poliuretano secado en horno.



HORMIGONERA
MINERA



CARACTERÍSTICAS HM

- Peso propio del equipo completo aprox: 3.300Kg.
- Depósito de agua aproximado: 425 litros.
- Reductor: GICALLA 71.000 Nm.
- Bomba y Motor Hidráulica EATON 54.
- Motor auxiliar con refrigeración atmosférica marca DEUTZ modelo FL 4914.
- Plataforma de acceso parte izquierda provista de rodapié.
- Manguera de lavado en parte superior (pasarela) y en parte posterior de la máquina.
- Mandos de accionamiento en la parte posterior del vehículo.
- Sistema de refrigeración con radiador con aceite y por aire forzado.
- Doble entrada manual de carga sobre la parte lateral del tambor.
- Tolva de descarga de hormigón con sistema de apertura y cierre hidráulico.
- Canaleta giratoria y abatible trasera.
- Guardabarros metálicos.
- Color pintura elegida por el cliente.
- Garantía EXCLUSIVA GICALLA.



DIMENSIONES DEL EQUIPO

ALTO	ANCHO	LARGO
1.900 mm	2500mm + 250 mm para guardabarra	6.400 mm

HORMIGONERA MINERA HM

GICALLA ha diseñado un concepto de hormigonera integrando los materiales más ligeros y resistentes con la última tecnología del sector. El resultado es **HM, una máquina pensada para los trabajos en espacios confinados y de poco espacio.**

La Hormigonera Minera HM incorpora numerosas innovaciones tecnológicas, convirtiéndola en **una de las máquinas más rentables del mercado.**



- 1 El bastidor de la máquina se ajusta al bastidor del vehículo sin necesidad de modificar partes del vehículo.
- 2 Canal abatible y giratoria con posibilidad de descarga mediante las canales o sin ellas.
- 3 Mandos de giro, revoluciones del motor, apertura y cierre de la compuerta trasera de descarga y emergencia en parte trasera de la máquina.
- 4 Caballete delantero fabricado en aceros de alto límite elástico de 700 MPa.
- 5 Cuadro de arranque en parte izquierda anterior con botón de emergencia y dispositivo de arranque sin carga (con la bomba hidráulica en vacío).
- 6 Sistema de rodillos con disposición en forma de "Y" o "CANTILEVER" con tal de asegurar el correcto contacto entre la pista y los cuatro rodillos.
- 7 Depósito de agua de 425 litros presurizado con válvula de seguridad y tubo de llenado y rebose.
- 8 Sistema de refrigeración del equipo hidráulico mediante radiador con depósito, filtro y electroventilador con termcontacto de arranque y paro.
- 9 Motor auxiliar DEUTZ modelo TCD9 I 4.

- 10 Reductor con par de 71200nm marca GICALLA modelo 71.2.
- 11 Puente de sujeción de la botella con tacos de plástico técnico.
- 12 Sistema de lavado en parte superior y trasera. La carga de agua se realiza por delante.
- 13 Nueva plataforma y escalera. Plataforma de material antideslizante con rodapié y cadena de seguridad. Mayor accesibilidad en la escalera.

- 14 Compuerta de carga y paso de hombre.
 - Opción de dos compuertas embutidas en la cuba en ambos extremos.
 - Opción de una compuerta embutida en la cuba.
- 15 Tapa de descarga trasera con apertura y cierre hidráulico mediante central hidráulica eléctrica o bomba auxiliar.
- 16 Fabricación del bombo en chapa antidesgaste de 5mm espesor y hélices interior de 4mm con pletina desengrasante.
- 17 Equipo hidráulico. Motor y Bomba. EATON modelo 54



PLANTA MÓVIL CPG
(CONTAINER PLANT)





PLANTA MÓVIL CPG (CONTAINER PLANT)

HORMIGONERA CPG

La **Planta de Hormigón Móvil tipo Container** está diseñada como una planta de producción de hormigón alojada en un container estandarizado de cuarenta pies para facilitar su transporte y así poder tener un ahorro considerable en el coste de su logística.



VENTAJAS

- **Reducción considerable de los tiempos** de montaje, desmontaje y puesta en funcionamiento de la planta de hormigón.
- **Aumento de la productividad.**
- La planta de hormigón CONTAINER PLANT se ha proyectado para que se puede **emplear de manera autónoma** pensando en situaciones de emplazamiento sin ningún tipo de suministros.
- La capacidad de producción es de **35-45 m3/h.**





CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS CONTAINER PLANT

- Rendimiento de producción teórico en hormigón amasado: 35-45 ml/h.
- Peso aproximado: 12,4 toneladas.
- Volumen de almacenamiento de áridos: 2x9m3 / 4x4,5m3

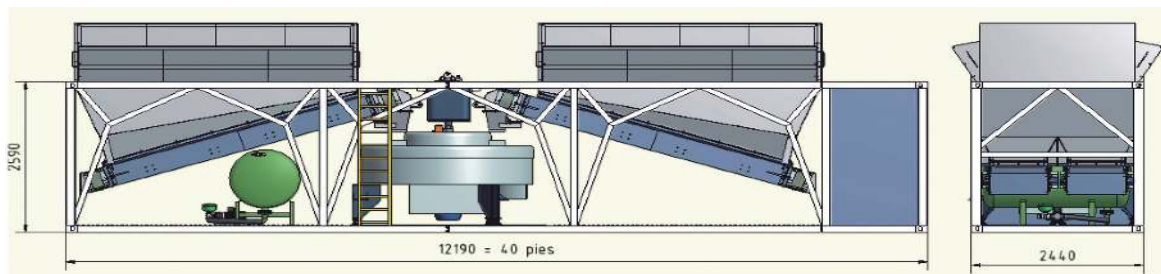


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS MEZCLADORA

- Mezcladora: Vertical.
- Capacidad: 1 m3 por ciclo.
- Potencia: 30kw.
- Apertura compuerta: Hidráulica.



DIMENSIONES CONTAINER PLANT





EQUIPAMIENTO OPCIONAL

- Accesorios descarga hormigón:
 - Cinta salida mezcladora.
- Accesorios para la dosificación de agua:
 - Opción dosificación de agua por contador.
 - Opción dosificación de agua por báscula.
- Accesorios para la dosificación de cemento:
 - Opción silo cemento sin báscula previa a mezcladora.
 - Opción rompesacos sin báscula previa a mezcladora.
 - Opción silo cemento con báscula previa a mezcladora.
 - Opción rompesacos con báscula previa a mezcladora.

OPCIONALES INSTALACIÓN

- Medición humedad I arena.
- Básculas aditivos líquidos 2 vasos 20Lts./Uds. Bombas para dosificación de aditivos.
- Iluminación y toma de corriente.
- Compresor.
- Instalación neumática.
- Equipo electrógeno 110 KVA.

OPCIONES DE MONTAJE

01. Opción silo cemento sin báscula cemento previa.



02. Opción rompesacos cemento sin báscula cemento previa.



03. Opción silo cemento con báscula cemento previa.



04. Opción rompesacos cemento con báscula cemento previa.



EQUIPAMIENTOS
ESPECIALES

CAS

(CONCRETE AGITATOR SCREW)



FUNCIONALIDAD DE LA HORMIGONERA

En **GICALLA** se ha diseñado un equipo completo especialmente indicado para montar en camiones convencionales de obra y garantizar el **transporte rápido de grandes cantidades de hormigón** sin problemas de pérdidas de estabilidad en la descarga y sin peligro de fraguado.

VENTAJAS

- Llenar la caja de hormigón en una planta de forma mucho más rápida que una hormigonera convencional.
- Activar un mecanismo removedor que garantiza que el producto permanecerá homogéneo y no fraguará durante el transporte.
- Estabilizar el vehículo en el momento de la descarga, adecuando la altura de la descarga a las tolvas de aplicación.
- Aprovechar el sistema removedor para descargar rápidamente más de un 70% de la carga antes de bascular el equipo.
- Peso 4.800 kg.



CAS

(CONCRETE AGITATOR SCREW)



LLENADO

A diferencia de las hormigoneras convencionales, el Equipo Basculant Removedor-Descargador Rápido de Hormigón Gicalla puede aproximarse a una tolva de carga de una planta de hormigón, abrir sus tapas superiores de aluminio y recibir la mezcla a la velocidad máxima que dicha tolva pueda descargar ya que no depende del movimiento de giro de la botella. Es una caja abierta por la parte superior que puede cargar como un volquete.

FUNCIÓN REMOVEDOR

Para poder remover la carga de hormigón se ha diseñado un eje especial al que se han soldado unas aletas helicoidales formando una hélice.

El eje se ha dispuesto en posición oblicua dentro de la carrocería para maximizar el contacto de la hélice con el hormigón. El diámetro de las aletas helicoidales es variable, de forma que, en la parte más ancha de la cubeta de carga la hélice tiene mayor radio y en la parte más próxima a la trampilla de descarga éste se reduce.

Al girar, el sistema renueva la carga de hormigón desplazándola hacia la parte trasera donde está situada la trampilla hidráulica. La velocidad de giro es regulable con lo que puede encontrarse la velocidad óptima para cada tipo de mezcla. El hormigón recircula por la parte inferior y lateral hacia la base de la carrocería, empujando el material situado en el fondo hacia la zona de actuación de la hélice. El hormigón vuelve a entrar en el movimiento forzado del conjunto amasador una y otra vez consiguiendo un amasado continuo y homogéneo de la carga durante el tiempo del transporte.

VACIADO

Una vez situado el camión en la zona de descarga basta con abrir la trampilla trasera y ajustar la velocidad de giro de la hélice. Casi el 70% del hormigón fluye por la parte trasera a la zona de vertido sin necesidad de bascular la caja. Para hacer salir la mezcla residual que queda fuera del alcance de la hélice sí que se emplea el movimiento de basculación, pero al estar la cubeta prácticamente vacía la estabilidad del vehículo es mucho mayor que si se trabajase a plena carga. El diseño de la carrocería en forma curva especial, evita el apelmazamiento del material en zonas angulosas de la misma y el vibrador hidráulico consigue despegar de la carrocería cualquier resto de material adherido a la misma.

CAS

(CONCRETE AGITATOR SCREW)



SISTEMA REMOVEDOR-DESCARGADOR

- La hélice removedora descrita, formada por un eje y un juego de aletas espirales de radios variables soldadas a él, es un conjunto desmontable.
- En su parte inferior {donde las espirales tienen mayor diámetro} el eje dispone de una terminación en forma de corona circular con alojamientos para la inserción de tornillos.
- En su parte superior, más próxima a la trampilla trasera de descarga el eje tiene una terminación de diámetro inferior al del resto de su longitud para acoplarse de forma estanca al apoyo trasero fijado a la propia caja de carga.



CARROCERÍA BASCULANTE CURVA ESPECIAL

- Se trata de una superestructura para camión consistente en una caja basculante en forma curva especial con trampilla hidráulica trasera y tapas superiores de aluminio de apertura y cierre automático.
- En la parte inferior dispone de un vibrador hidráulico para que la carga no se pegue a las paredes.
- En su parte superior, más próxima a la trampilla trasera de descarga el eje tiene una terminación de diámetro inferior al del resto de su longitud para acoplarse de forma estanca al apoyo trasero fijado a la propia caja de carga.



EQUIPAMIENTOS ESPECIALES

CAS

(CONCRETE AGITATOR SCREW)



CONCRETE
AGITATOR
SCREW



CHLAB

(HORMIGONERA DE ENSAYO / LABORATORIO)

GICALLA ha creado un modelo de hormigonera a escala **destinada a la investigación y desarrollo** de nuevos productos.

La nueva **GICALLA GHLAB** consta de un volumen genérico de 129 litros y amasado de 55 litros. Su amplia movilidad viene gracias a su **reducido tamaño y a su peso** de 200 kg es ideal para las empresas del sector que buscan la **optimización de recursos a través de su departamento de I+D+I**.



CARACTERÍSTICAS

- Consta de un tambor giratorio (denominado botella) que dispone de una helicoide interior (aspas) que realiza las funciones de amasado del material.
- El equipo dispone de unos sistemas de tolvas de carga y descarga de material, junto con una canaleta giratoria, preparados para que el cliente coloque un sistema de aportación y recogida de material.
- La máquina está dispuesta sobre un bastidor que **s u m i n i s t r a** rigidez al conjunto y que está provista de ruedas. La alimentación de hormigón a la máquina la realiza el cliente por sus propios medios, y a su vez la descarga.
- La máquina dispone de un moto-reductor para la rotación de la botella que está asociado a un variador de frecuencia para regular la velocidad de rotación de 0 a 15 r.p.m.
- La botella dispone de dos apoyos en sus extremos que permiten su giro. En un extremo disponen tangencialmente dos apoyos denominados "rodillos" y en el otro extremo se dispone de un apoyo mediante el plato que está acoplado en un soporte de rodamiento.
- Existe además un cuadro de mandos de control de los movimientos en el puesto del operador, situado en un lateral de la máquina. Disponen de pulsador de marcha en carga, marcha en descarga, paro, regulador de velocidad, parada de emergencia y pulsador de rearme.
- Para mantener aislado al operario y al cuadro de mandos del resto de la máquina, dispone de una mampara de metacrilato.

PMH-12

PLANTA DE FABRICACIÓN DE PIEDRA NATURAL

La **GICALLA PMH-12** desgasta y redondea cualquier tipo de árido a través de su sistema por rotación, logrando un resultado óptimo enfocado a determinados **sectores de la construcción y decoración**. Su tecnología avanzada permite el tratamiento y fabricación de todo tipo de áridos, marmolinas, piedras naturales y lavados de gran calidad.

Mediante su selector de calibre, la **GICAUA PHM-12** tiene capacidad de producir piedras naturales redondeadas de **diversos tamaños y colores**, aportando una oferta muy diversificada en un sector tan innovador y exigente como es la decoración y la construcción.



CARACTERÍSTICAS

- Volumen: 12m3
- Equipo Hidráulico GICALLA. Engrase centralizado.
- Refrigeración forzada con doble radiador.
- Motor eléctrico de 125 Kw.
- Cuadro de mandos con detalle específico del funcionamiento.
- Variador de frecuencia.
- Chasis tubular que permite absorber torsiones y en consecuencia la omisión de vibraciones y ruidos.
- El accesorio opcional de Selector de Calibre permite la producción de piedra natural en función del tamaño deseado.
- Homologación CE según Real decreto 1435/97.

HORMIGONERA APLICACIONES MARINAS

Las hormigoneras de aplicaciones marinas son hormigoneras convencionales **sobre una bancada y con motor auxiliar.**

Combinan tecnología y movilidad para obtener el mejor resultado en trabajos en fondo marino.



CARACTERÍSTICAS

- Botella diseño exclusivo GICALLA 5mm STRENN 700.
- Hélices (Aspas) de acero al manganeso antidesgaste 4mm STRENN 700.
- Estructura 4, 6 y 8 mm acero STRENN 700.
- Depósito de agua presurizado de 650 litros.
- Reductor GICALLA 71.2
- Bomba y Motor hidráulicos GICALLA SERIE 23
- Velocidad de giro de 0 a 20 r.p.m.
- Chasis tubular para absorber torsiones para evitar vibraciones y ruidos.
- Motor auxiliar con refrigeración atmosférica marca DEUTZ modelo FL4914.



CERTIFICACIONES

El proceso de fabricación de los productos de GICALLA, ha sido auditado y certificado por el Ministerio de Industria a través de la Fundación para el Fomento de la Innovación Industrial en su Unidad de Certificación del Automóvil, cumpliendo con lo estipulado en la Directiva Marco 2007/46 CE.



CONFORMIDAD
DE LA PRODUCCIÓN
INFORME 10990901



CERTIFICADORA ACREDITADA POR ENAC 6

ASOCIACIONES

GICALLA S.A. pertenece a diversas asociaciones de una gran importancia dentro del sector:


Sercobe

 **ASCATRAVI** 

SSAB

STRENX™
PERFORMANCE STEEL


NEFHOP

HARDOX®
IN MY BODY



GICALLA, S.A.

C/ Julio Pastor, 1. 28806, Alcalá de Henares, Madrid (España)

Tel.: (+34) 916 760 649 . info@gicalla.es

www.gicalla.es