



¡ A MÁS DE 200 !

A más de doscientos asciende el número de máquinas nuevas vendidas en el año 2.006 por W41 EQUIMOP, de su representada principal CASE.

La unidad 200 vendida por EQUIMOP, una pala cargadora CASE modelo 921C, está dotada de una cuchilla de limpieza y cuchara de 4'5 m³. La máquina fue entregada a la empresa LADRILLOS MORA, S.L. el pasado día 15 de diciembre en Illescas (Toledo).



A la entrega asistieron por parte de LADRILLOS MORA SL. D. Floriano García y D. José Luis Ramírez, por parte de CASE D. José Luis Ordóñez y por parte de W41 Equipomop, Dña. Brunhilde Rygiert, Directora de Equipomop y D. Sergio García, Delegado de Ventas.



De izquierda a derecha, D. José Luis Ordóñez (Director de CASE) D. Sergio García (Delegado de ventas de W41 Equipomop), Dña Brunhilde Rygiert (Directora de W41 Equipomop), D. José Luis Ramírez (Ladrillos Mora) y D. Floriano García (Ladrillos Mora)

e-maquinaria



921C	Potencia neta del motor	274 cv
	Capacidad de la Cuchara	4'5 m ³ .
	Capacidad de Elevación - Altura Máx.	20 765 kg
	Peso en Orden de Trabajo	24 032 kg
	Altura de Descarga al Bulón de la Cuchara	4,27 m

El simpático acto de entrega de la CASE 921C tuvo lugar en la recién estrenada planta de LADRILLOS MORA, S.L. Junto con la máquina, W41 hizo entrega al nuevo propietario de una magnífica cesta de Navidad como obsequio. La entrega nos sirvió para conocer un poco más sobre uno de los elementos principales de la construcción... *el ladrillo*.

Comenzamos nuestra visita:

1º) La nueva CASE 921 C alimenta los silos de la recién estrenada planta de producción de MORA CERÁMICAS SL. que se encuentra en un complejo dónde ya existen otras dos plantas. La nueva CASE sirve desde los distintos acopios, las diferentes tierras según el tipo de ladrillo a fabricar. La principal cantera de provisión se encuentra en la próxima localidad de Los Yébenes, HIJOS DE IGNACIO FONTECHA SL. donde se encuentra trabajando otra Case. Una CASE 821.



2º) Desde los silos las tierras son llevadas en cintas transportadoras hasta unas tolvas, donde las diferentes tierras son mezcladas con agua hasta elaborar el producto que servirá de base para la fabricación de los ladrillos.



3º) Esta masa es extrusionada, modelada y cortada según los diferentes tipos de ladrillos. En aquellos casos en los que es necesario, una vez cortados pueden ser esmaltados según el deseo del cliente.



4º) De aquí pasan al secadero dónde permanecen por un periodo de 32 horas a una temperatura aproximada de 70º C. Este proceso tiene como objeto evaporar la mayor parte del agua contenida en el barro.

e-maquinaria

5º) Una vez secados pasan al horno de cocción. Este horno de cocción de 150 m de largo, es uno de los más modernos de España. Cuando esté trabajando a pleno rendimiento será capaz de alcanzar en su interior una temperatura superior a los 1.300º C. Este ratio tiene una importancia crucial en la vida del ladrillo, ya que cuanto mayor es la temperatura de cocción del ladrillo, mayor será su resistencia y menor será su absorción al agua.



6ª) Una vez cocido el producto ya esta terminado. Solo falta que con modernos robots todos estos ladrillos, sean ordenados, apilados, retractilados y paletizados para ser almacenados y posteriormente distribuidos.

Nuestro agradecimiento a:



Visite el espacio de [W41 Equimop](#) en e-maquinaria.