

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЛИНИИ ВИБРОПРЕССОВАНИЯ



Мы поможем решить стоящие перед Вами задачи!

Простые производственные линии предназначены для выпуска продукции с частичной механизацией процесса. Простые линии состоят из следующих основных элементов:

- 1) узел подготовки массы
- 2) вибропресс с системой подачи технологических поддонов
- 3) конвейер готовой продукции
- 4) простой штабелер, служащий для собирания поддонов с продукцией в несколько рядов

Пачка отпрессованных изделий на поддонах может быть отправлена на сушку как обычным вилочным погрузчиком, так и талью или роклей. Сушка прессованных изделий может осуществляться как в естественных условиях, так и при повышенной температуре.

Стандартная комплектация простых производственных линий

Наименование системы	Наименование элемента	6-15	8-15	10-15	12-15	12(XL)-15
Система дозирования (автоматическое взвешивание материала) (Опционально)	Дозатор PL1600-III	✓	✓	✓	✓	✓
	Винтовой конвейер	✓	✓	✓	✓	✓
	Весовой дозатор цемента	✓	✓	✓	✓	✓
	Весовой дозатор воды	✓	✓	✓	✓	✓
Система смешивания	Основной смеситель (двухвальный)	JS500	JS750	JS750	JS750	JS1000
	Цветной смеситель (для серии QFT)	LJB350	LJB350	LJB350	LJB350	LJB350
Система формования	Устройство подачи паллет	✓	✓	✓	✓	✓
	Конвейер готовой продукции	✓	✓	✓	✓	✓
	Гидравлическая станция	QT6-15/ QFT6-15	QT8-15/ QFT8-15	QT10-15/ QFT10-15	QT12-15/ QFT12-15	QT12(XL)-15 QFT12(XL)-15
	PLC контроллер	✓	✓	✓	✓	✓
	Конвейерная лента (2шт)	✓	✓	✓	✓	✓
	Форма	✓	✓	✓	✓	✓
Штабелер		✓	✓	✓	✓	✓
СТОИМОСТЬ мин. комплектации с учетом НДС, доставки до РФ, тамож. очистки (тыс. руб.)		4 000	5 200	6 500	8 500	10 000

Полностью автоматическая линия по производству мелкоштучных бетонных изделий методом вибропрессования позволяет решить задачу производства при минимальном использовании ручного и низкоквалифицированного труда.

Весь процесс разбит на этапы, за каждый из которых отвечает своя система:

- 1) **Подготовка массы.** В самом начале производственного процесса сырье поступает в систему дозирования. Необходимое количество материалов смешивается и выгружается на подающий конвейер вибропресса. Процесс набора и смешивания автоматизирован. Функции оператора состоят в выборе необходимой рецептуры и контроле оборудования.
- 2) **Формовка.** Готовая бетонная смесь поступает в расходный бункер вибропресса, а из него непосредственно в форму. Еще во время заполнения формы смесь уплотняется предварительной вибрацией. Далее происходит прессование. Необходимое усилие создается гидравлическим прессом, а вибрацию обеспечивают два двигателя с частотным приводом. Система вибропрессования спроектирована так, чтобы обеспечить максимальную плотность и однородность готового изделия. Формование происходит на бамбуковых, деревянных или иных технологических поддонах. Весь цикл заполнения, формования и выталкивания занимает 20 секунд. После выхода из формы изделия отправляются на сушку.
- 3) **Сушка.** После очистки верхней грани от остатков смеси изделия поступают в накопитель – подъемный каркас. После заполнения каркаса поддонами многоярусный вилочный погрузчик переправляет их в сушильные камеры. Сушка может осуществляться как в естественных условиях, так и при повышенной температуре 45-70°C. По истечении времени, необходимого для набора прочности изделий, погрузчик забирает поддоны с изделиями и перевозит их в опускной каркас.
- 4) **Штабелирование.** Из опускного каркаса поддоны с изделиями поочередно поступают в штабелер. Механический манипулятор штабелера снимает изделия с технологических поддонов и укладывает их на транспортные поддоны в ряды. После этого поддоны с готовой продукцией обертываются полиэтиленовой пленкой.

Стандартная комплектация автоматических производственных линий

Наименование системы	Наименование элемента	10-15	12-15	12(XL)-15
Система дозирования (автоматическое взвешивание материала)	Дозатор PL1600-III	✓	✓	✓
	Винтовой конвейер	✓	✓	✓
	Весовой дозатор цемента	✓	✓	✓
	Весовой дозатор воды	✓	✓	✓
	Система управления	✓	✓	✓
Система смешивания	Основной смеситель (двухвальный)	JS750	JS750	JS1000
	Цветной смеситель (для серии QFT)	LJB350	LJB350	LJB350
Система формования	Устройство подачи паллет	✓	✓	✓
	Конвейер готовой продукции	✓	✓	✓
	Гидравлическая станция	QT10-15/ QFT10-15	QT12-15/ QFT12-15	QT12(XL)-15 QFT12(XL)-15
	PLC контроллер	✓	✓	✓
	Конвейерная лента (2шт)	✓	✓	✓
	Форма	✓	✓	✓
Система транспортировки	Подъемный каркас	✓	✓	✓
	Опускной каркас	✓	✓	✓
	Устройство переверота поддонов	✓	✓	✓
	Очистительное устройство для поддонов	✓	✓	✓
	Конвейер опускного каркаса	✓	✓	✓
	Устройство возврата поддонов	✓	✓	✓
	Пред-пакетировщик	✓	✓	✓
	Пакетировщик	✓	✓	✓
	Устройство подачи поддонов	✓	✓	✓
	Тележка 1	✓	✓	✓
	Тележка 2	✓	✓	✓
	Конвейер готовой продукции	✓	✓	✓
	Система управления (с пультовой)	✓	✓	✓
СТОИМОСТЬ с учетом НДС, доставки до РФ, тамож. очистки (тыс. руб.)		27 000	29 500	31 500