

MŰSZAKI LEÍRÁS

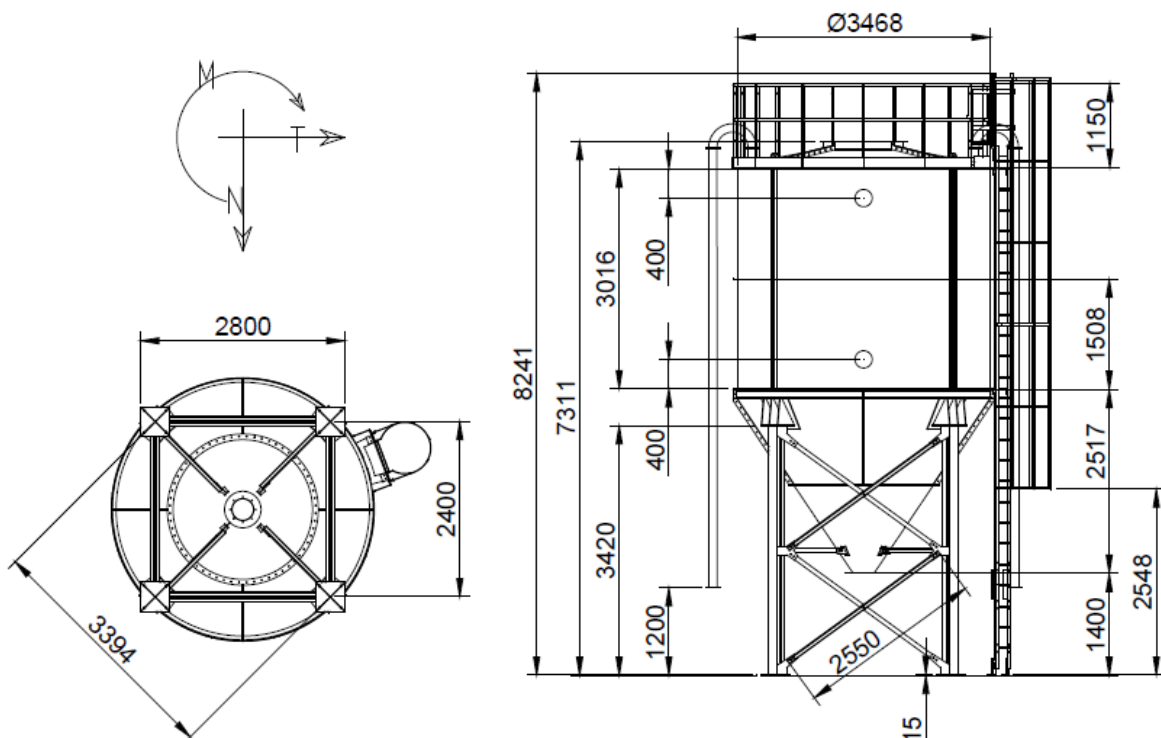
fejlesztési gébeszerzés

1. A VPS 2000 AUTOMATIZÁLÁSA:

A MEGLÉVŐ JELENLEG FÉLAUTÓMATA VPS-2000 automatikával való ellátása. De ez mellett fontosabb szempont, hogy a gyártási lépéseket (adagolás időpontja, adagolás ideje, adagolási mozgás száma, préselés ideje, intenzitása, vibrálások száma, ideje) nem dolgozó határozza meg és indítja, azok nem ezért változnak, mert előre megadott paraméterek határozzák meg. Ebből kifolyólag kisebb a változás lehetősége a gyártási folyamatban, nem változik a minőség az emberi beavatkozás kizárása miatt. Kevesebb a selejt, állandó a minőség. Az automatizálás során PLC-PC alapú vezérlést kap, az elektromágneses mozgó szelepek és vezérlőszelepek lecserélésre kerülnek.

2. CEMENTSILÓ MIN. 35 m³, Max 70 m³ CEMENTCSIGÁVAL, KIEGÉSZÍTŐKKEL

A cementsiló használatának előnye, hogy a 20 kg-os cementzsákok kézi mozgatását kiváltja. Nem áll fent a cementzsákok sérülésének, nedvesség behatásának és ezzel a cement anyagi veszteségének veszélye, továbbá így oldható meg a vezérléssel ellátott keverőgép állandó és üzembiztos cementellátása. Az ömlesztett cement beszerzési ára alacsonyabb és fajlagos szállítási költsége is. A cementsiló célszerű az üzemépület mellett kívül elhelyezni, egyrészt mérete miatt másrészt ezzel sem vesz el helyett a beltéri hasznos gyártófelületből a cementtárolás.



CEMENTSILÓ paraméterei:

teljes térfogat: 35 -70 m³

Átmérő: m3 -nek megfelelő méret

magasság: m3- nak megfelelő méret

Tartozékai: cementcsiga, porszűrő, létra, korlát, töltőcső, túlnyomásszelep, alsó elzáró pillangószelep, felületkezelve

3. MBT-750V/2 BETONGYÁR (MIN. 15 M3/H- MAX 35 M3/H, LEGALÁBB 2 FRAKCIÓS)

Az MBT-750V/2 betonkeverő központ aumata üzemmódban keveri a betont az előre megírt receptek szerint. A kavicsbetöltést géppel kell elvégezni. A cementet silóból cementcsigán keresztül vételezi. A kész betont szállítószalag juttatja a prés gépbe.



MBT750V/2 MŰSZAKI PARAMÉTEREK:

Kapacitás	min 15m ³ /h- max. 35 m3/h
Keverő űrtérfogata	min 750l
Keverési mennyiség	min 0.33m ³ (800kg)
Kavics mérlegelés	Igen
Cement mérlegelés	Igen
Átfolyás mérő óra	Igen
Kavicsfrakciók száma	min 2
Kavicszsebek térfogata	min 2x2,5m ³ - max 2x 10 m3
Kiengedési magasság	min 1.4m
Automata üzemmód	igen
Méret	

Össz teljesítmény felvétel (háromfázisú)	
Tömeg	

4. SZÁLLÍTÓSZALAG MBT750V/2 ÉS VPS2000 KÖZÉ (MAGBETON)

A szállítószalag feladat az MBT 750V/2 keverőgépből a beton eljuttatása a VPS-2000 prés gép előtároló tartályába. Működése automatikus, minden keverési ciklus végén, az ürítő ajtó nyitása előtt bekapcsol és meghatározott(állítható) idő után kikapcsol.



5. PP-20 ÖSSZESZEDŐ LIFT (FÉSŰS TÁROLÓRA RAKJA)

A PP-20-as összeszedő lift 10 db 1000x400 mm méretű gyártópalettát emel fel 10 szinten. Egy fésűs tárolót helyez be a villás targonca, amikor megtelt a PP-20-s gép, és egyszerre kiemeli az összes gyártópalettát. Egy karra 1 db gyártópaletta kerül. A targonca a fésűs tárolót elszállítja arra a helyszínre, ahol a termékek megkötnék annyira, hogy eltávolíthatók legyenek a gyártópalettáról és rakatot lehessen képezni belőlük. A PP-20-as összeszedő liftet a VPS-2000-es gép automatika vezérli.



6. SP-20 KITÁRAZÓ LIFT

Az SP-20-as kitárazó lift feladata, hogy a fésűs tárolón levő palettákat kiemelje és egy görgős pályára helyezze, hogy azokról eltávolíthatók legyen a késztermék a rakatképzéshez, csomagoláshoz. A kitárazó liftbe a targonca helyezi be a megkötött késztermékeket tartalmazó fésűs tárolókat, majd szállítja el az üres fésűs tárolókat a PP-20-as összeszedő liftbe.



7. CONVEYOR PÁLYA VPS-2000 ÉS PP-20 KÖZÉ

A conveyor pálya a VPS-2000 és PP-20 közé az összeszedő lift kiszolgálása miatt kell, mivel a standard görgős pálya nem alkalmas.



8. CONVEYOR PÁLYA AZ SP-20 ÉS RAKATKÉPZŐ KÖZÉ

Erre a conveyor pályára helyezi rá a fésűs tárolóról leemelt gyártópalettákat a SP-20-as gép, és továbbítja a rakatképző felé. A rakatképző utáni szakaszon gyűlnek össze a már üres gyártópaletták.



9. RAKLAPKÉSZÍTŐ ÉS KÖTEGELŐ ÁLLOMÁS

A raklapkészítő és kötegelő állomáson az SP-20-as kitárazó gépből érkező gyártópalettákról szedi le a megkötött betonelemeket és helyezi egy EUR raklapra. Amint elérte a kívánt magasságot, pántoló géppel kell rögzíteni a rakatot. A megfelelő teherbírással rendelkező görgős továbbító pálya végébe lehet tovább juttatni a kész rakatot, ahonnan targonca szállítja el a raktárba. A raklapkészítő gép pneumatikus karjait nyomógombbal irányítja a dolgozó. Fel-le mozgását elektromos motor végzi. Szorító ereje állítható.

