

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана (7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://tzteh.nt-rt.ru> || tsd@nt-rt.ru

Линия безопалубочного формования

Технология безопалубочного формования (линия безопалубочного формования) - это экономичный способ производства преднапряженных пустотных плит перекрытий методом безопалубочного формования. На сегодняшний день технология проверена на международном уровне и уже зарекомендовала себя как экономически эффективная система.

Изготовленные методом безопалубочного формования пустотные плиты имеют хорошие безопорные характеристики, с отличными несущими способностями, и обычно используются

как пустотный настил, перекрытия для крыш, а также в качестве стеновых панелей при строительстве промышленных зданий.

Технологическая линия безопалубочного формования, расположенная в производственном корпусе, представляет собой бетонное поле с металлическим листовым покрытием, разделённое на формовочные дорожки, упорами начала и конца дорожек и комплектом технологического оборудования. При этом в пределах зоны обслуживания кран-балки грузоподъёмностью 10 т остаётся пространство, используемое для размещения рельсовых путей для подачи бетонной смеси с БСУ, рельсовых путей вывозной тележки, складирования изделий для выдержки их в цехе в зимнее время.

Каждая формовочная дорожка с шириной выпускаемых изделий до 1500 мм ограничена рельсами для перемещения технологического оборудования. Сама дорожка – это технологический поддон, длиной от 70 до 200 метров, для непрерывного формования плит пустотного настила. На формовочных дорожках в процессе оборудования технологических полов укладывается калиброванное металлическое листовое покрытие из листа толщиной 8-10 мм. Допуск на плоскостность листа, особенно по его краям должен быть в пределах 1 мм на 1 метр длины в любом направлении.

Под металлическим полом дорожек размещены нагревательные элементы, предназначенные для подогрева поддона и передачи тепла к свежетоформованному изделию, что ускоряет процесс набора прочности бетона. Теплоносителем является горячая вода.

По обоим торцам дорожек расположены упоры (анкера) для крепления концов высокопрочной проволоки или каната, применяемых для армирования железобетонных изделий.

За упорами, расположенными в начале дорожек, располагаются гидравлические устройства для натяжения и снятия напряжения каната или проволоки и

бухтодержатели.

За упорами, расположенными в конце дорожек, имеется зона для мойки и технического обслуживания оборудования. Бетонное поле имеет уклон в сторону поста мойки, оборудованного канализационным стоком, позволяющим сбрасывать водный раствор цемента. Возможна комплектация линии установкой рециклинга бетонных отходов.

После резки, изделия кран-балкой снимаются с дорожки, устанавливаются на вывозную тележку, которая транспортирует их на открытый склад готовой продукции, или складываются в цехе.

В настоящее время новые технологии производства плит методом безопалубочного формования стремительно замещают традиционный способ изготовления преднапряженных изделий агрегатно-поточным методом. Технология безопалубочного формования имеет ряд преимуществ:

- повышение экологических показателей при производстве изделий (снижение содержания пыли, уровень шумоизоляции);
- снижение энергоемкости производства (снижение на 50 - 70%);
- увеличение объемов выпускаемой продукции с квадратного метра производственных площадей;
- сокращение расхода арматуры (снижение на 30 - 40%);
- сокращение количества обслуживающего персонала (снижается вдвое);
- возможность увеличения длины изделия (увеличивается в два раза);
- приятная поверхность и зона фундамент-основание;
- огнестойкость (2-4 часа степень пожарной опасности);
- возможность восприятия высоких нагрузок;
- минимальное допустимое отклонение геометрических размеров;
- гладкая ровная рабочая поверхность;
- превосходный звуковой барьер (благодаря пустотам);
- быстрый монтаж (снижает промежуточное финансирование);
- экономичный стендовый способ изготовления;
- неограниченные проектные возможности;
- гибкость в проектировании и применении.

Принимая во внимание вышеперечисленные показатели, очевидно, что агрегатно-поточный метод производства пустотных плит уже не способен конкурировать с современными технологиями безопалубочного формования. Заводы – изготовители железобетонных конструкций вынуждены переоснащать производство под современные, экономичные технологии.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://tzteh.nt-rt.ru> || tsd@nt-rt.ru