

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

Оборудование для производства стеновых панелей

Производство стеновых панелей на поворотных столах

При производстве стеновых панелей на поворотных столах (кантователях) изделия формуют в стационарных формах, и они твердеют на месте формирования. Поворотный стол является универсальным оборудованием для производства монолитных стен, массивных фасадных панелей, сэндвич-панелей, а также монолитных стеновых панелей из легкого бетона.

На производстве стеновых панелей при помощи магнитов и опалубочной системы можно изменять размеры панелей и формировать оконные и дверные проемы. Поворотный стол предназначен для формования железобетонных изделий в переналаживаемой опалубке и для кантования изделий в процессе распалубки. Поворотный стол состоит из двух металлических рам, одна из них является основанием, на которой смонтировано остальное оборудование стенда. Вторая жесткая металлическая рама образует поверхность поворотного стола, на котором происходит формование железобетонного изделия. Она установлена на шарнирных опорах нижней рамы и может поворачиваться при помощи телескопических цилиндров в наклонное положение, облегчающее распалубку. На нижней поверхности поворотной рамы закреплены пневмо или электровибраторы. Для тепловой обработки под поворотной рамой могут быть установлены инфракрасные нагреватели или регистры с теплоносителем (горячая вода или пар). В процессе термообработки пространство между двумя рамами может быть изолировано от окружающего воздуха фартуками из брезента или другого материала. На поворотном столе для формования изделий предусмотрены один или несколько откидных бортов, которые вместе со сменными бортами образуют формовочную полость для заполнения бетоном. Для крепления сменных бортов могут быть применены также магнитные держатели.



Производство стеновых панелей на линии циркуляции



Линия циркуляции поддонов (линия циркуляции паллет или поддонов) повышает эффективность и сокращает время производства сборных элементов перекрытия, двойных стеновых блоков, межкомнатных стен, сэндвич-панелей и других плоскостных элементов. Процесс производства на линии циркуляции паллет основан на использовании продольных и поперечных транспортёров, работающих в постоянном режиме, создавая замкнутый цикл. Формы перемещаются одновременно по всей линии от одного рабочего поста к другому в производственной зоне.

По сравнению со стационарными поворотными столами и стендами инвестиции здесь, как правило, выше, но они быстро компенсируются при соответствующей производительности. Линии циркуляции поддонов выпускаются с разной степенью автоматизации: от простых модульных базовых решений до высокосложных многофункциональных установок.

Универсальный термостенд



Универсальный термостенд (УТС) позволяет полностью отказаться от индивидуальных металлоформ для доборных и серийных изделий, а также от их «классической» пропарки острым паром в камерах. УТС представляет собой обогреваемое поле, укрытое калиброванным металлопокрытием, состоящее из автономных термозон размером 4,5х5 м каждая. Количество термозон зависит только от Ваших пожеланий.

Основные преимущества УТС перед традиционными технологиями – управляемая теплоавтоматика без применения острого пара, большая площадь рабочей поверхности, гибкая конфигурация опалубки, применение магнитных держателей, высокое качество поверхности готовых изделий.

Универсальный термостенд (УТС) позволяет полностью отказаться от индивидуальных металлоформ для доборных и серийных изделий, а также от их «классической» пропарки острым паром в камерах. УТС представляет собой обогреваемое поле, укрытое калиброванным металлопокрытием, состоящее из автономных термозон размером 4,5х5 м каждая. Количество термозон зависит только от Ваших пожеланий.

Основные преимущества УТС перед традиционными технологиями – управляемая теплоавтоматика без применения острого пара, большая площадь рабочей поверхности, гибкая конфигурация опалубки, применение магнитных держателей, высокое качество поверхности готовых изделий.

В конструкции УТС предусмотрена компенсация теплового расширения металлопокрытия термозон во время цикла ТО и его сжатия после окончания цикла. Собственная система подогрева металлопокрытия с

автоматическим управлением (с удаленным доступом) позволяет затрачивать ровно столько тепловой энергии, сколько необходимо для выполнения установленного цикла термообработки. Управление процессом термообработки проходит в полностью автоматическом режиме. АСУ сохраняет все установленные параметры цикла термообработки и его текущие показатели в течение длительного времени (информация в виде графиков и цифровых данных). Благодаря этому всегда есть возможность проверить правильность установленных параметров, протекание процесса.

Номенклатура серийно выпускаемых изделий на УТС:

- Блоки бетонные для стен подвалов ФБС, ФБП, ФБВ
- Колонны зданий и сооружений
- Стеновые панели
- Лестничные клетки, марши, балки
- Диафрагмы жесткости
- Перегородки лифтовых шахт
- Перегородки сантехкабин
- Плиты дорожного настила ПДН и аэродромные ПАГ
- Забивные сваи остrokонечные, конусного и квадратного сечения
- Различные объемные (сплошные и пустотные) железобетонные ненапряженные изделия, типовые и нестандартные, изготавливаемые в индивидуальной и серийной опалубке

Наибольший технико-экономический эффект совместного использования ЛБФ и УТС/УсТС достигается при использовании изготовленных на них изделий в сборно-каркасном строительстве по «Универсальной Домостроительной Системе» (УДС).

Единый комплекс технологического оборудования, состоящий из ЛБФ и УТС/УсТС позволяет выпускать 100% номенклатуры изделий для каркаса здания и его внутренней отделки.

Использование сборно-каркасной технологии позволяет вести возведение здания с высокой скоростью 4000 кв.м/месяц одним краном. Внутренняя конфигурация помещений в построенном здании может быть легко изменена без перестройки капитальных конструкций.

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
Благовосток (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