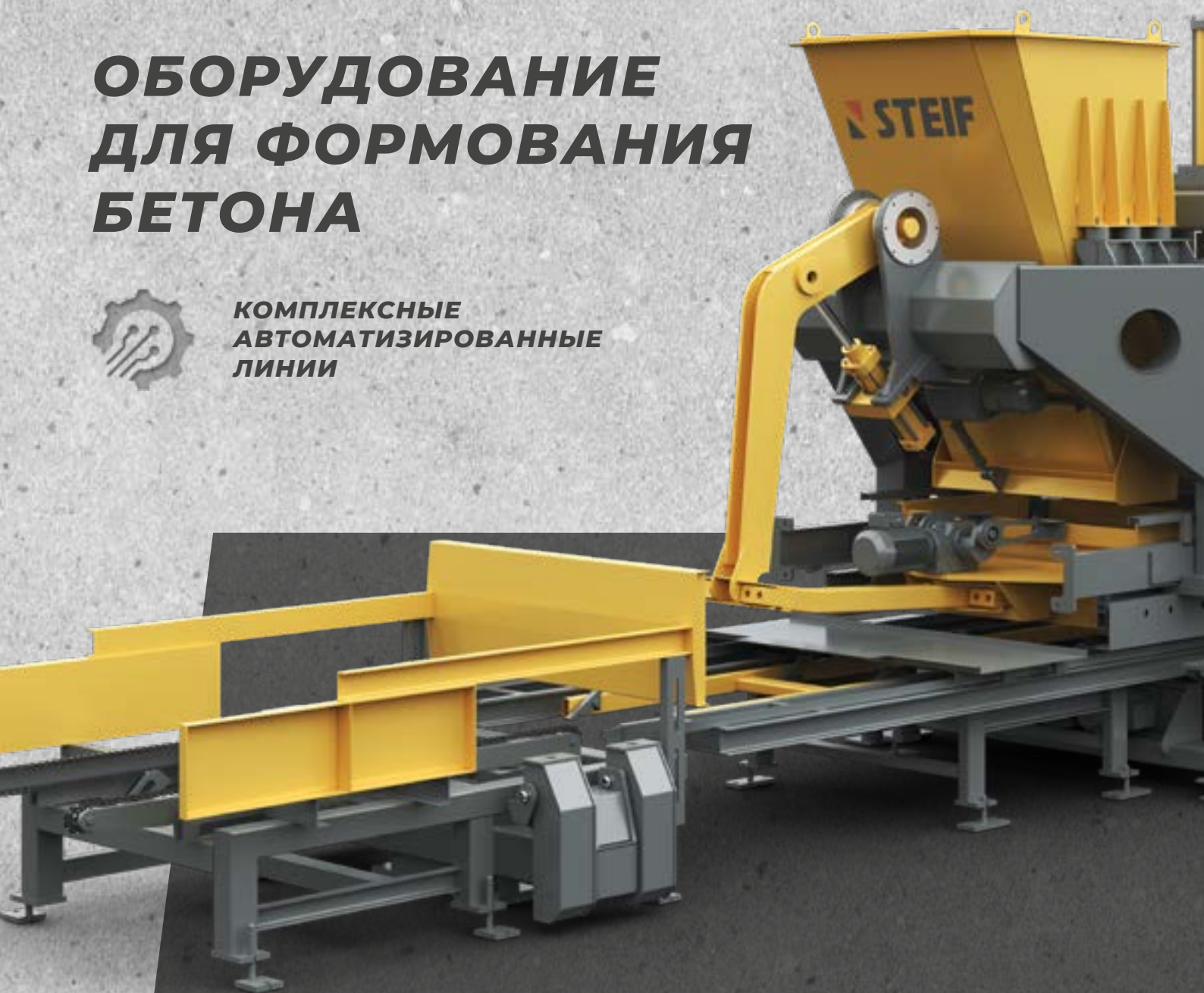




ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ БЕТОНА



**КОМПЛЕКСНЫЕ
АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ
ЛИНИИ**



STEIFMACHINE.RU

НАШИ ИДЕИ — ВАШ КАПИТАЛ!

ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК



РОССИЯ

А

Арзамас
Армавир

Б

Барнаул
Брянск
Белгород

В

Великие Луки
Владивосток
Вологда
Воронеж
Волгоград
Вязьма

Г

Грозный

Е

Екатеринбург

И

Ижевск
Иркутск

К

Казань
Калининград
Киров
Краснодар
Красноярск
Курск

Л

Липецк

М

Махачкала
Мирный
Москва

Н

Набережные Челны
Нижний Новгород
Новокубанск
Новокузнецк
Новосибирск

О

Омск
Оренбург
Орел

П

Пермь
Пенза
Петропавловск-Камчатский
Псков

Р

Ростов-на-Дону
Рязань

С

Самара
Санкт-Петербург
Саранск
Ставрополь
Симферополь
Смоленск
Сочи

Т

Тамбов
Таганрог
Тольятти
Томск
Тюмень
Тула

Х

Хабаровск
Ханты-Мансийск

Ч

Чебоксары
Череповец

Я

Ярославль



КАЗАХСТАН



БЕЛОРУССИЯ



УЗБЕКИСТАН



О КОМПАНИИ

ООО «ТУЛАПРЕССМАШ» — машиностроительная компания, производитель промышленного оборудования торговой марки Steif. Наша команда компании проектирует и производит оборудование для формования бетона и изготовления железобетонных изделий с 1996 года.

Более 20 лет деятельность коллектива ТУЛАПРЕССМАШ связана с постоянным совершенствованием и разработкой новых видов оборудования, реализацией различных проектов, как на территории Российской Федерации, так и за ее пределами.

Каждый проект уникален и разрабатывается с учетом индивидуальных особенностей и потребностей конкретного бизнеса.

ЭТАПЫ РАБОТ И ЗАПУСКА ОБОРУДОВАНИЯ:



На всем протяжении проекта и после его реализации мы выстраиваем и поддерживаем надежные партнерские отношения.



В сотрудничестве с ведущими финансовыми организациями страны мы предлагаем максимально выгодные условия поставки оборудования.

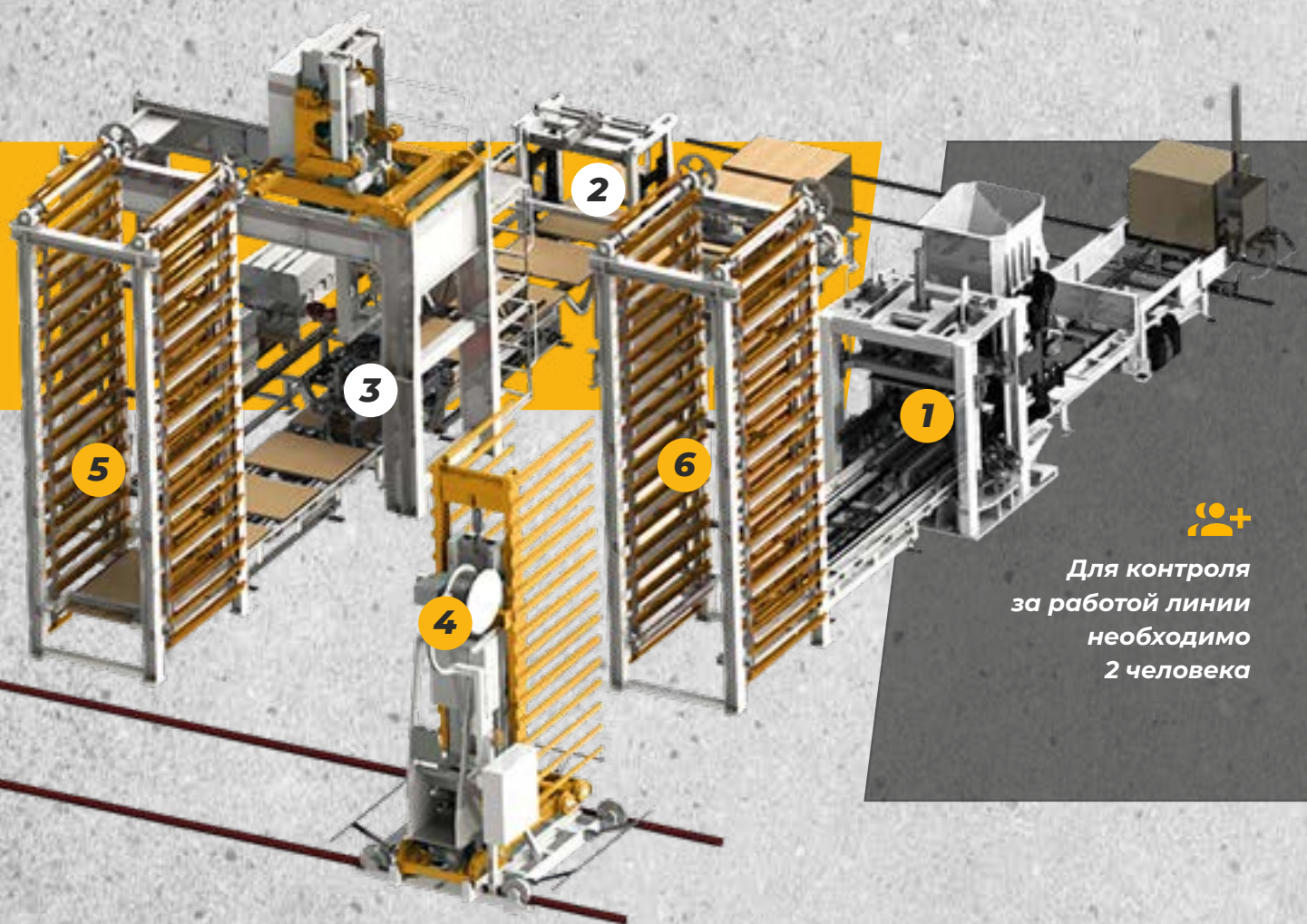
Уверенность в успехе компании ТУЛАПРЕССМАШ строится на абсолютной готовности к эффективной работе и энергии профессионалов, преданных своему делу и Тульской земле.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ STEIF VFL-0.9/8

ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ МЕТОДОМ
ВИБРОПРЕССОВАНИЯ НА БАЗЕ ВИБРОПРЕССА STEIF VFL-0.9/8

Автоматическая линия на базе вибропресса STEIF VFL-0.9/8 в комплекте с камерами выдержки представляет собой комплекс оборудования, позволяющий производить высококачественную бетонную продукцию в полностью автоматическом режиме.



Для контроля
за работой линии
необходимо
2 человека



1
Вибропресс
VFL-0.9/8



2
Транспортёр
вывода готовой
продукции



3
Пакетировщик



4
Робот-
погрузчик



5
Снижатель-
накопитель



6
Подъёмник-
накопитель

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ НА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ НА БАЗЕ ВИБРОПРЕССА STEIF VFL-0.9/8:



Гарантирует качественное уплотнение бетонной смеси за кратчайший промежуток времени и требуемые прочностные характеристики изделий при низком расходе цемента



Управление всеми процессами осуществляется на базе промышленного контроллера с выводом данных на тачскрин панель



Предусмотрена быстрая переналадка оборудования на выпуск нового изделия (за 30 минут)



Языком визуализации, всех сообщений, комментариев является русский язык. Вся техническая документация к оборудованию, руководство по эксплуатации, чертежи, визуализация всех сообщений, комментариев на русском языке

ПРЕИМУЩЕСТВА ГАРАНТИЙНОГО И ПОСЛЕГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ:

01 наличие сервисного центра, расположенного в центре России, позволяет быстро реагировать на запросы Клиентов и оперативно осуществлять гарантийное сервисное обслуживание

02 постоянное наличие запасных частей на складе компании ТУЛАПРЕССМАШ

Мы осуществляем полное сопровождение проекта: от этапа проектных работ по созданию нового производства с привязкой поставляемого оборудования к площадке Заказчика, шеф-монтажа, пуско-наладочных работ, разработки и внедрения технологического регламента производства до вывода завода на проектную мощность.



Линия может быть оснащена системой «Steif Color» (Colormix) по технологии окрашивания верхнего слоя плитки

СИСТЕМА ОБЛИЦОВОЧНОГО БЕТОНА

По желанию Заказчика линия может быть оснащена системой облицовочного бетона. Данная опция предназначена для нанесения декоративного верхнего слоя бетона - например, на тротуарной плитке. Верхний слой может быть цветным, из гравия, цветной гранитной или мраморной крошки, ракушечника - вариантов множество! Такой подход сделает Вашу продукцию более привлекательной и уникальной на рынке!

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ STEIF VFL-0.9/8

| НАИМЕНОВАНИЕ | ЕД. ИЗМ. | ПОКАЗАТЕЛЬ |
|--|----------------------------|--|
| Бордюр дорожный БР 100.30.15 | шт./смена 8 ч. | 5 000 |
| Тротуарная плитка 100×200×60 | м ² /смена 8 ч. | 1 500 |
| Стеновые блоки 90×190×188 | шт./смена 8 ч. | 12 000 |
| Размер технологического поддона (дерево) | мм | 1 350×870×45 |
| Максимальный размер формовочного поля | мм | 1 230×830 |
| Высота изделий | мм | от 40 до 300 |
| Цикл вибропрессования | сек. | 15 |
| Управление | — | Автоматическая с возможностью работы в ручном режиме |
| Потребляемая мощность | кВт | ≈ 100 |
| Габариты | мм | 3 670×2 590×3 550 |
| Вес | т | ≈ 15 |

Автоматическая линия на базе вибропресса STEIF VFL-0.9/8 сконструирована таким образом, что позволяет начинать выпуск продукции и получение доходов с минимальных финансовых вложений. Нарращивать производственные мощности можно поэтапно, по мере возникновения финансовых средств, в том числе и за счет доходов от реализации продукции, изготовленной на минимальном комплекте оборудования.

* Производительность зависит от организации производства и квалификации персонала.

УВЕЛИЧИВАТЬ ДОХОДЫ ПОСЛЕ НАРАЩИВАНИЯ КОМПЛЕКТА ОБОРУДОВАНИЯ ПОЗВОЛЯЮТ СЛЕДУЮЩИЕ ФАКТОРЫ:

- ✓ Увеличение производительности линии
- ✓ Уменьшение числа обслуживающего персонала особенно на этапах выдержки, пакетирования и упаковки изделия
- ✓ Улучшение качества конечного изделия из-за исключения человеческого фактора при транспортировке свежесформованной продукции до зоны набора прочности
- ✓ Сокращение площади сектора набора прочности
- ✓ Камеры набора прочности не требуют отдельного здания

ПЛЮСЫ ПОЭТАПНОГО ПОСТРОЕНИЯ:

- +
 - +
 - +
- Плавный вход в планируемые производственные мощности
- Обучение персонала на этапе начальных затрат
- Расширение без нарушения процесса производства начального этапа



Автоматическая линия проектируется и поставляется с учетом условий и требований каждого Заказчика. Стоимость каждого проекта рассчитывается индивидуально.

Оборудование отличается широким спектром применения и позволяет производить изделия не только для жилищного, дорожного и промышленного строительства, но и с успехом применяется в металлургической отрасли - утилизации отходов. В этом случае речь идет о брикетировании отходов металлургического производства для последующего использования как полноценного и дополнительного сырьевого ресурса.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ STEIF VFL-0.6/2

ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ МЕТОДОМ
ВИБРОПРЕССОВАНИЯ НА БАЗЕ ВИБРОПРЕССА STEIF VFL-0.6/2

Новый вибропресс STEIF VFL-0.6/2 разработан и изготавливается на основе нашего многолетнего опыта и использования передовых технологий, характеризуется надёжностью, высокой степенью автоматизации, эффективностью и удобством операций.



ДЛЯ РАБОТЫ ТРЕБУЮТСЯ:

| | | |
|--|------------------|--|
| | 1 ЧЕЛ. | Квалифицированный рабочий |
| | 5 ЧЕЛ. | Рабочие на складирование и упаковку выдержанных изделий (количество рабочих зависит от организации производства) |
| | ОТ 1 ЧЕЛ. | Водитель погрузчика. Вилочный погрузчик г/п 3т 2 шт. |

| | | |
|--|----------------------------|--|
| | 12×12 М | Помещение для оборудования |
| | ≈ 500 М² | Помещение для выдержки отформованных изделий (в зависимости от вида изделия) |

ИТОГО: ОТ 4 ЧЕЛОВЕК

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ STEIF VFL-0.6/2

| НАИМЕНОВАНИЕ | ЕД. ИЗМ. | ПОКАЗАТЕЛЬ |
|--|----------------------------|--|
| Бордюр дорожный БР 100.30.15 | шт./смена 8 ч. | до 2 400 |
| Тротуарная плитка 100×200×60 | м ² /смена 8 ч. | до 800 |
| Стеновые блоки 390×190×188 | шт./смена 8 ч. | до 4 000 |
| Размер технологического поддона (дерево) | мм | 1 200×670 |
| Максимальный размер формовочного поля) | мм | 1 100×620 |
| Высота изделий | мм | от 40 до 300 |
| Цикл вибропрессования | сек. | от 15 |
| Управление | - | Автоматическая с возможностью работы в ручном режиме |
| Потребляемая мощность | кВт | ≈ 50 |
| Габариты | мм | 3 228 х 2 640 х 3 016 |
| Вес | т | ≈ 8 |

ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

Современные требования Заказчика - высокая производительность и минимальная эксплуатационная себестоимость оборудования при его высоком качестве.

С этой целью компанией ТУЛАПРЕССМАШ на базе самых современных и инновационных решений была спроектирована автоматическая линия на базе вибропресса модели **STEIF VFL-0.6/2**.

В отличие от вибропресса **STEIF VFL-0.9/8** все рабочие перемещения узлов вибропресса **VFL-0.6/2** осуществляются с помощью следящих электроприводов с обратной связью по скорости и положению.

Современные технические решения позволили упростить обслуживание оборудования (сокращено число механических узлов, отсутствует гидравлика), повысить надежность и заложить в конструкцию потенциал развития на долгие годы.

УВЕЛИЧИВАТЬ ДОХОДЫ ПОСЛЕ НАРАЩИВАНИЯ КОМПЛЕКТА ОБОРУДОВАНИЯ ПОЗВОЛЯЮТ СЛЕДУЮЩИЕ ФАКТОРЫ:



Оборудование отличается высокой производительностью и качеством при минимальной цене



Новое высокотехнологичное производство через 2 месяца



Изготовление бетонных изделий с высоким коэффициентом у плотнения и минимальным расходом цемента



Гарантия надежности конструкции, основанная на 20-ти летнем опыте работы специалистов компании



Быстрая окупаемость инвестиций



Оперативное сервисное обслуживание оборудования

По желанию Заказчика линии на базе вибропресса **STEIF VFL-0.6/2** могут быть оснащены системой облицовочного бетона, что позволяет получать многоцветную лицевую поверхность изделий.

Компания ТУЛАПРЕССМАШ обеспечивает бессрочную послегарантийную консультационную поддержку, а при заключении договора — послегарантийное сервисное обслуживание оборудования. Также имеется склад постоянного наличия быстроизнашиваемых запчастей, расходных материалов и важнейших ответственных деталей.



ПРЕИМУЩЕСТВА ВИБРОПРЕССОВ STEIF



01

Система облицовочного бетона с механизмом окрашивания верхнего слоя «SteifColor» (Colormix) оригинальной конструкции

02

Энергоэффективный электромеханический привод перемещения матрицы и пуансона



03

Мощный виброударный стол с рабочей частотой вибрации до 100 Гц и возмущающей силой (STEIF VFL-0.9 - 320кН STEIF VFL-0.6 - 160кН) для достижения максимального уплотнения изделий

04

Автоматизированная система транспортирования и накопления поддонов с готовой продукцией



05

Гибкая система автоматического управления отличающаяся простотой и функциональностью из-за отсутствия гидропривода


ПОЭТАПНОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ ДОХОДОВ


С МИНИМАЛЬНЫМИ НАЧАЛЬНЫМИ ФИНАНСОВЫМИ ВЛОЖЕНИЯМИ


01 ЭТАП




ДЛЯ РАБОТЫ ТРЕБУЮТСЯ:


 **2 ЧЕЛ.** Квалифицированные рабочие

 **5 ЧЕЛ.** Рабочие на складирование и упаковку выдержанных изделий
(количество рабочих зависит от организации производства)

 **ОТ 1 ЧЕЛ.** Водитель погрузчика.
Вилочный погрузчик г/п 3т 2 шт.

ИТОГО: ОТ 7 ЧЕЛОВЕК


 **12×20 М²** Помещение для оборудования


 **≈ 500 М²** Помещение для выдержки отформованных изделий
(в зависимости от вида изделия)


02 ЭТАП




ДЛЯ РАБОТЫ ТРЕБУЮТСЯ:


 **2 ЧЕЛ.** Квалифицированные рабочие

 **ОТ 2 ЧЕЛ.** Рабочие на складирование и упаковку выдержанных изделий
(количество рабочих зависит от организации производства)

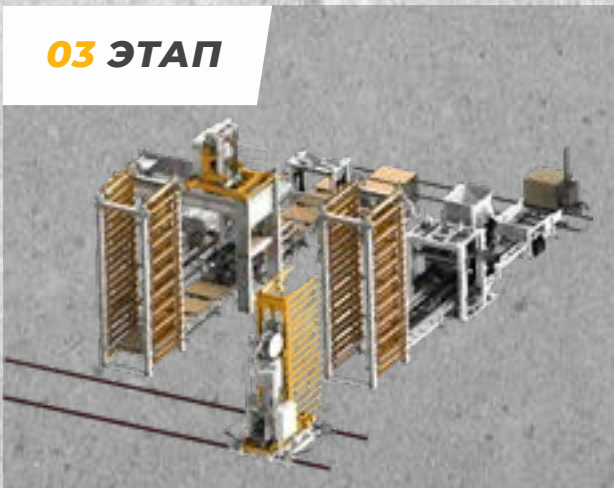
 **ОТ 1 ЧЕЛ.** Водитель погрузчика.
Вилочный погрузчик г/п 3т 2 шт.

ИТОГО: ОТ 4 ЧЕЛОВЕК


 **12×20 М²** Помещение для оборудования

 **≈ 500 М²** Помещение для выдержки отформованных изделий
(в зависимости от вида изделия)


03 ЭТАП




ДЛЯ РАБОТЫ ТРЕБУЮТСЯ:

 **2 ЧЕЛ.** Квалифицированные рабочие

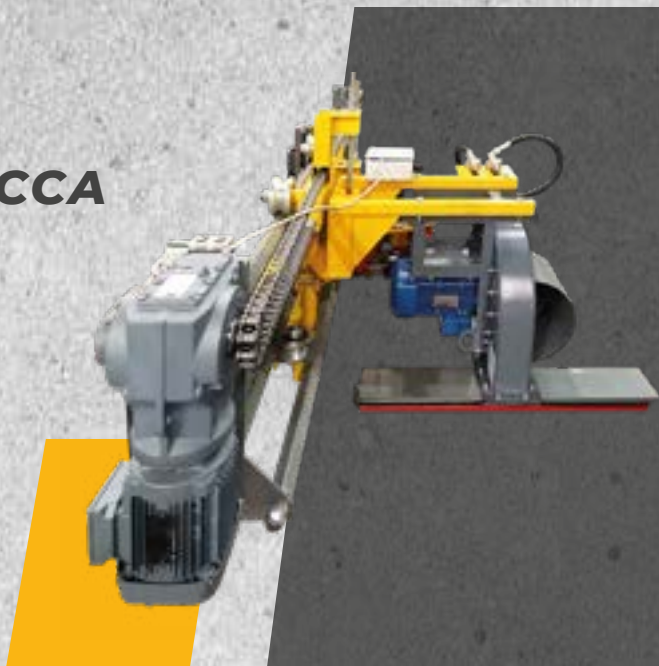
ИТОГО: ОТ 2 ЧЕЛОВЕК

 **18×20 М²** Помещение для оборудования

 **300 М²** Камеры выдержки продукции
НЕ ТРЕБУЮТ ЗДАНИЯ!

ТЕХНОЛОГИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ДЛЯ ВИБРОПРЕССА

Все элементы автоматической линии будут выполнены на базе проверенных технических решений, основанных на нашем 20-тилетнем опыте работы с аналогичными линиями. Возможно проектирование и внедрение дополнительного оборудования на любом этапе в существующие или создаваемые производства, их доработка с учетом пожеланий Заказчика и требований к размещению в здании.



ТЕХНОЛОГИЯ ОКРАШИВАНИЯ (COLORMIX)

Автоматический вибропресс по желанию Заказчика могут быть оснащены системой облицовочного бетона с возможностью окрашивания STEIF Color (Colormix). Данная опция предназначена для нанесения декоративного верхнего слоя бетона — например, на тротуарной плитке.

ВЕРХНИЙ СЛОЙ МОЖЕТ БЫТЬ



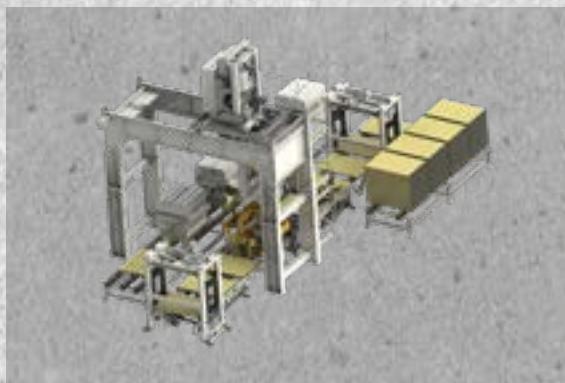
СИСТЕМА ОТМЫВА СВЕЖЕОТФОРМОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

Дополнительная опция к вибропрессу, которая предназначена для придания фактуры верхнему слою свежесформованных изделий путем создания поверхности с подчеркнутой шероховатостью методом тонкодисперсного вымывания из него пылевидных включений.

Основой системы отмыва является блок из двух подвижных форсунок, перемещенных электроприводом поперек поддона и механизма наклона поддона.

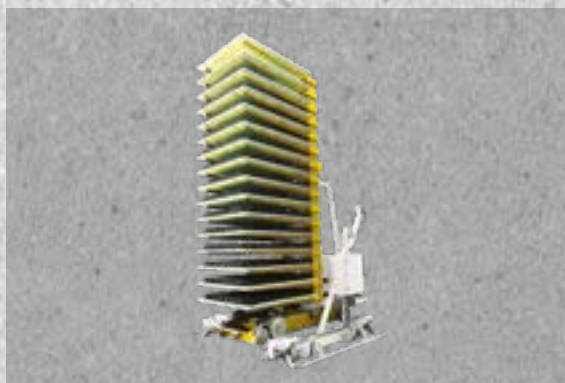
ПРЕИМУЩЕСТВА МОДЕРНИЗАЦИИ

- ✓ Выпуск новой продукции и/или продукции с улучшенными характеристиками
- ✓ Увеличение производительности всего комплекса оборудования
- ✓ Сокращение трудоемкости производственных процессов и, как следствие, оптимизация численности операционного персонала
- ✓ Сокращение потерь (производительных и непроизводительных)
- ✓ Сокращение себестоимости изделия (за счет применения прогрессивных технологий, материалов, экономии трудовых ресурсов)
- ✓ Удобное обслуживание



ЛИНИЯ ПАКЕТИРОВАНИЯ ВЫДЕРЖАННОЙ ПРОДУКЦИИ

При работе с некоторыми линиями вибропрессования пакетиروщик позволяет брать изделия сразу с двух технологических поддонов (максимальный вес изделий — 600 кг), а также традиционно — с одного поддона, в зависимости от размера формовочной зоны и общего веса бетонных изделий на поддоне.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ТРАНСПОРТНАЯ ГРУППА (РОБОТ-ПОГРУЗЧИК)

Будет разработана с учетом всех технических особенностей имеющегося производства — размер технологического поддона, производительность, максимальная высота формируемых изделий и т.д.



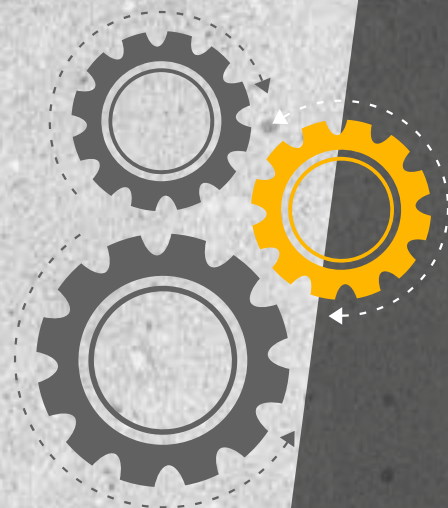
КАМЕРЫ ВЫДЕРЖКИ СВЕЖЕОТФОРМОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

Предназначены для хранения технологических поддонов со свежесформованными изделиями для набора прочности изделий и работе работы в составе автоматической линии.

ТЕХНИЧЕСКИЙ АУДИТ

Технический аудит вибропрессового производства – специальная независимая проверка, которая направлена на оценку технического состояния оборудования, выявление недостатков, появившихся за время эксплуатации, возможностей модернизации.

Объектом технического аудита может быть производство в целом, технологическая линия, вибропресс или отдельная единица оборудования. Кроме того, по результату технического аудита может быть дана оценка дооснащения линии с целью увеличения производственных мощностей, расширения ассортимента выпускаемых изделий.



ЗАДАЧИ НЕЗАВИСИМОГО ТЕХНИЧЕСКОГО АУДИТА:

- ✓ Оценка состояние оборудования, на которое закончился гарантийный срок
- ✓ Выявление резервов производительности
- ✓ Определение стратегии системы обслуживания и ремонта
- ✓ Подбор и замена на аналоги запасных частей
- ✓ Определение путей модернизации без проведения реконструкции производственных помещений
- ✓ Выявить объекты производства, которые требуют кардинальных изменений
- ✓ Оптимизация производства
- ✓ Снижение расходов и оптимизация затрат на эксплуатацию и ремонт

ПРЕИМУЩЕСТВА ТЕХНИЧЕСКОГО АУДИТА СПЕЦИАЛИСТАМИ ТУЛАПРЕССМАШ:

- ✓ Нарботан многолетний опыт в реализации производств вибропрессованных изделий
- ✓ Квалифицированная команда технологов и конструкторов
- ✓ Собственная разработка и предложение Заказчикам самых современных технологий
- ✓ Выполнение проектов в максимально сжатые сроки

ОБЕСПЕЧЬТЕ БЕЗОПАСНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ВАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

ПОДБОР СОСТАВА БЕТОНА

Правильный подбор состава бетона позволит производить бетонные изделия с минимальным коэффициентом брака и экономить смету расходов на сырье, достичь необходимых характеристик вибропрессованных изделий.



ЧТО ВКЛЮЧАЕТ ПОДБОР СОСТАВА БЕТОНА:

- ✓ Подбор видов и марок цемента для различных типов изделий
- ✓ Подбор крупных и мелких заполнителей
- ✓ Выбор подходящих природных и обогащенных песков, определение необходимого модуля крупности
- ✓ Определение необходимого количества пигментов
- ✓ Выбор количества и видов химических добавок, необходимых для достижения наилучших потребительских свойств
- ✓ Определение соотношений используемых ингредиентов

Поддержка и сопровождение производителя вибропрессованной продукции осуществляется специалистами завода ТУЛАПРЕССМАШ с огромным опытом, которые при содействии собственной лаборатории, подбирают составы бетонных смесей для линий вибропрессования, позволяют добиться экономического эффекта. Такая поддержка дает возможность производителю при необходимости заменять сырьевые материалы, поставщиков, линейку производимой продукции, сохраняя при этом качество продукта.

ГАРАНТИРОВАННЫЙ РЕЗУЛЬТАТ РАБОТЫ КОМАНДЫ ТУЛАПРЕССМАШ ПО ПОДБОРУ СОСТАВА БЕТОНА

Достижение требуемого класса бетона по прочности на сжатие и растяжение при изгибе, марок по морозостойкости и водонепроницаемости, требований по истираемости, величины отпускной прочности, других требований стандартов, технических условий или проектной документации, а также рекомендации по подбору поставщиков вяжущих, крупного и мелкого заполнителя, пигментов и химдобавок.

ЛИНИЯ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ

LFB-MF/6

Скорость формования плиты перекрытия 1500×220 мм, полученная в производственных условиях, до 3 метров в минуту!



Для контроля за работой линии необходимо 3-4 человека



1 Резательная машина



2 Машина раскладочно-очистная



3 Гидросистема натяжения арматуры



4 Подогреваемый стенд



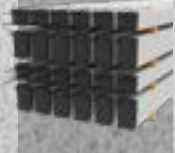
Машина формующая



01

ОПОРЫ ЛЭП

по специально разработанному чертежу, длиной до 11,5 м

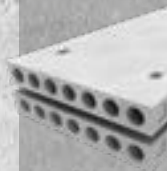


02

ПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

высота 80 - 300 мм, длина до 10,5 м, ширина до 1,5 м

Для изготовления плит длиной до 12 м формовочная машина изготавливается в специальном исполнении с высотой формовки до 350 мм.



03

СВАИ

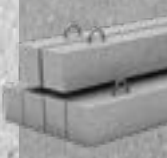
с продольной арматурой и тупым концом



04

ДРУГИЕ ИЗДЕЛИЯ

(перемычки, балки, ригели)



ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

Прямые инвестиции в проект окупаются за 6-12 месяцев с момента ввода оборудования в эксплуатацию.

Окупаемость во многом зависит от производственной программы:

- период окупаемости при выпуске только плит перекрытий - 12 месяцев;
- высокая рентабельность проекта.

Линия LFB-MF/6 располагает широкими возможностями бесступенчатого регулирования технологического процесса (скорость перемещения, регулировка рабочей частоты вибро-блока), что позволяет получить высокую производительность при отличном качестве любого изделия.

Линия LFB-MF/6 может поставляться в различном исполнении - с применением арматурной проволоки или канатов, а также комбинацией проволоки и канатов.

Линия LFB-MF/6 предоставляет возможность формовать различные виды пустотных плит перекрытий (изменяемая форма пустот).

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ LFB-MF/6

| НАИМЕНОВАНИЕ | ЕД. ИЗМ. | ПОКАЗАТЕЛЬ |
|--|---------------------|---------------|
| Производительность (плита 1500×220 мм) | м ² /час | от 120 до 180 |
| Установленная мощность | кВт | ≈ 85 |
| Напряжение/частота электропитания | В/Гц | 380/50 |
| Количество обслуживающего персонала | чел. | 4-8 |

Производительность комплекта оборудования за сутки - до 900 квадратных метров пустотных плит перекрытия шириной 1 500 мм.



Производитель оставляет за собой право изменять конструкцию, технические характеристики, внешний вид для улучшения функциональных свойств в связи с постоянным совершенствованием технологии и развитием технического прогресса без предварительного уведомления.




МАШИНА ФОРМОВОЧНАЯ САМОХОДНАЯ MFS/2

С КОМПЛЕКТОМ ОСНАСТКИ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
БЛОКОВ ФБС ВСЕХ
ТИПОРАЗМЕРОВ



 **1 ЧЕЛ.** Квалифицированные рабочие  **1 ЧЕЛ.** Водитель фронтального погрузчика 12×20 м

ИТОГО: ОТ 2 ЧЕЛОВЕК

 **18×20 М²** Помещение для оборудования. Ровная площадка и жесткая бетонная смесь.

Эта разработка компании ТУЛАПРЕССМАШ позволяет совместить несовместимое - экономию в процессе производства и быстрое получение качественной продукции - фундаментных блоков (ФБС) всех типоразмеров в соответствии с ГОСТ 13579-2018.

В настоящее время ФБС - это самый ходовой строительный материал. Легкий монтаж фундамента является неоспоримым преимуществом в пользу широкого применения их в строительстве. Прочные фундаментные блоки - железобетонные изделия, без которых не может обойтись современная строительная индустрия.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНИИ MFS/2

- +** Машину обслуживает один человек
- +** По сравнению с традиционной технологией производства блоков, более чем в десять раз снижена металлоемкость процесса и трудозатраты
- +** Достижение быстрого результата обусловлено немедленной распалубкой изделий, а также высокой скоростью формования - от 2 минут за одну формовку

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ MFS/2

| НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛИЧЕСТВО |
|-----------------------------------|--|
| ФБС 24-3..4..5..6-6 | 20 блоков/час |
| ФБС 12-3..4..Б..6-6 | 40 блоков/час |
| ФБС 9-3..4..5..6-6 | 40 блоков/час |
| Производительность за 8 часов | до 150 блоков ФБС 24-4-6 |
| Габаритные размеры (Д*Ш*В) | 4 700*3 510*2 450/4 040 мм (с поднятым бункером) |
| Напряжение/частота электропитания | 380/50 В/Гц |
| Система управления | ручная |
| Скорость передвижения | 0,5 м/мин |

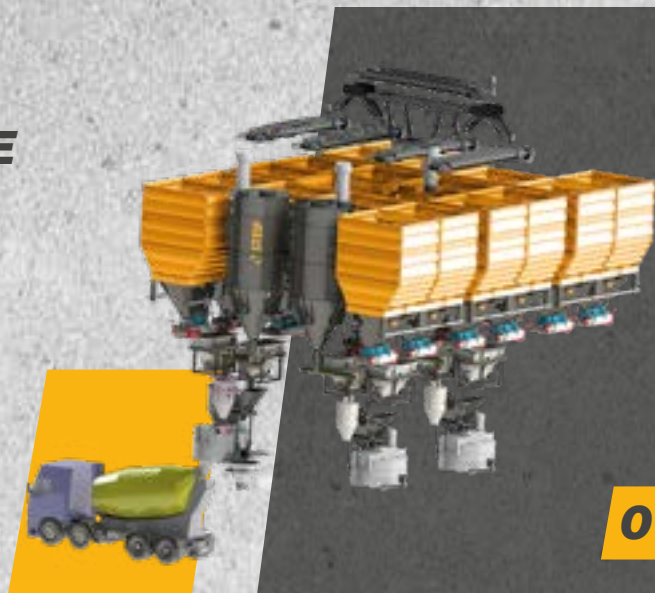
ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКЕ:

Машина должна быть смонтирована и в дальнейшем эксплуатироваться на ровной горизонтальной площадке с твердым покрытием, как на открытом воздухе, так и в закрытых помещениях. Толщина покрытия 150 мм, класс бетона покрытия В20*. Допускаемый уклон площадки не более 2 мм на 1 м длины. Категория бетонной поверхности при производстве фундаментных блоков должна соответствовать АЗ.

* Данные условные, необходим расчет грунтов и бетонной площадки. Расчет выполняет Заказчик.

АВТОМАТИЧЕСКИЕ БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬНЫЕ ЗАВОДЫ

Автоматический бетоносмесительный завод для приготовления бетонных смесей высокого качества представляет собой ряд взаимосвязанных узлов, несущих разные функции.



01

БУНКЕРНАЯ СИСТЕМА БЕТОННОГО ЗАВОДА:

- ✓ Объем одного бункера от 2,5 до 36 м³;
- ✓ Кол-во бункеров от 1 до 24;
- ✓ Оснащена приемным бункером для разгрузки автосамосвала, системой загрузочных и распределительных конвейеров и автоматической системой управления. Для дозирования сырьевых материалов из бункеров применяются ленточные питатели-дозаторы, а взвешивание производится на транспортере или на передвижном бункере с помощью тензодатчиков.



СКИПОВЫЙ ПОДЪЕМНИК

Предназначен для подачи заполнителей (песок, гравий, щебень) в смесители. Оригинальная схема разгрузки скипа «с раскрывающимся дном» позволяет надежно освобождать скип без налипания материалов и избегать дополнительного пылеобразования.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Разработана специалистами компании ТУЛАПРЕССМАШ и позволяет одному оператору контролировать все процессы работы.

- ✓ Смесители могут иметь до четырех разгрузочных люков с прочными резиновыми уплотнителями, обеспечивающими полную герметичность, и не требующими сложного технического обслуживания
- ✓ Смеситель может комплектоваться высокотехнологичными микроволновыми датчиками влажности, которые позволяют получать в автоматическом режиме бетонную смесь требуемой влажности и подвижности
- ✓ Дополнительное оснащение - дозаторы химдобавок, дозаторы красителей, система зимнего прогрева инертных, силосы для цемента, фильтры воздушные, азрация, компрессоры и др.
- ✓ Применяемые технические решения и комплектующие позволяют спроектировать завод, полностью отвечающий самым высоким современным потребностям Заказчика

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ



Мощность поставляемых заводов от 15 до 360 кубометров в час. Наши заводы готовят высококачественные смеси различного назначения - и товарный бетон, и полусухую смесь для вибропрессования.

Специалисты конструкторского отдела компании ТУЛАПРЕССМАШ предложат несколько вариантов размещения оборудования в зависимости от особенностей помещения, коммуникаций, назначения бетона, наличия имеющегося сопутствующего оборудования.

Заводы различают по способу построения: вертикальные (башенного типа) и горизонтальные.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬНОГО ЗАВОДА БАШЕННОГО ТИПА



Экономия производственных площадей в два раза



Увеличение производительности за счет подачи инертных напрямую на весы, без потери времени на работу транспортеров



Меньший износ за счет малого количества подвижных частей



Существенная экономия электроэнергии, которая в горизонтальных заводах расходуется на обеспечение работы транспортеров и других агрегатов



Выгрузка заполнителей из отсеков склада инертных производится через вибрационные питатели, которые оптимизируют процесс выгрузки и позволяют добиться максимальной точности дозировки. Из дозаторов заполнители прямококом поступают в смесители

Горизонтальное расположение агрегатов бетоносмесительного завода более привычно. Множество подобных проектов реализовали специалисты компании ТУЛАПРЕССМАШ.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛИНИИ STEIF VUM-8

для производства бетонных и железобетонных изделий
специального назначения



Линия **Steif VUM-8** предназначена для изготовления щелевых полов свиноводческих зданий и зданий крупного рогатого скота, а также другой железобетонной продукции (секции забора, перемычки и др.)

Поставка оборудования осуществляется «под ключ», начиная с этапа разработки проекта и заканчивая получением высококачественных железобетонных изделий.

Правильный подход к выбору оборудования - залог высокой рентабельности предприятия.

Не исключение и сфера животноводства, где важной основой бизнес-успеха является оснащение производства, возведение промышленных, административных и сельскохозяйственных зданий.

ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНИИ STEIF VUM-8:



Обеспечивает высокую эффективность и производительность работ при минимальных затратах



Высокочастотное регулируемое уплотнение бетонной смеси позволяет значительно снизить расход цемента для изготовления бетонных щелевых полов и других видов изделий по технологии немедленной распалубки



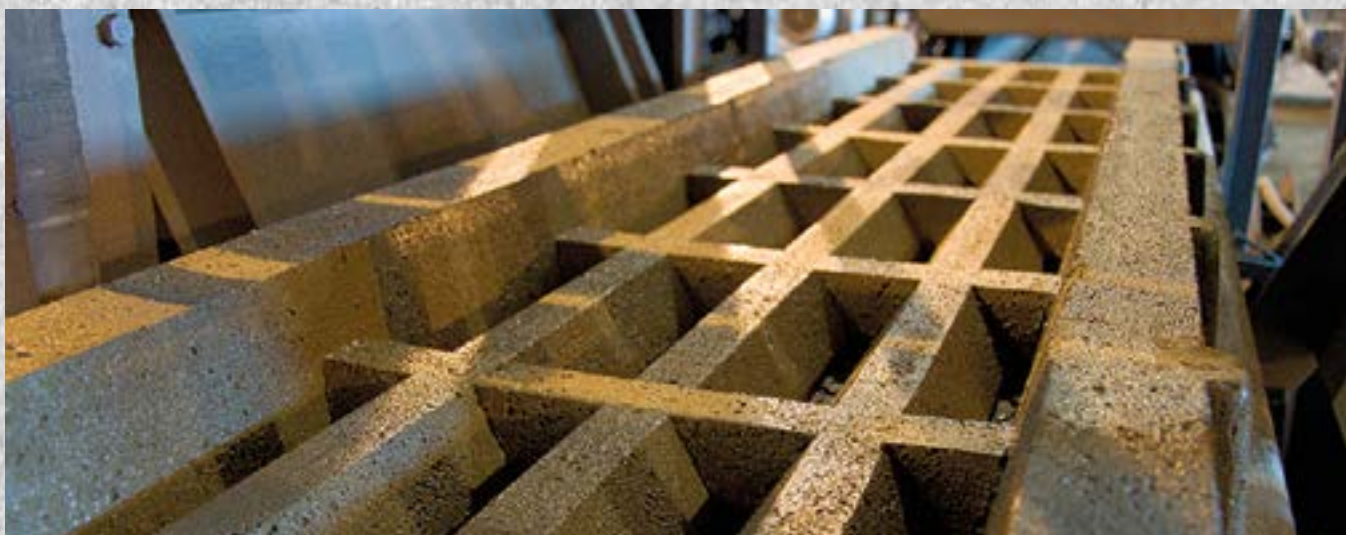
Автоматизированное заглаживающее устройство, установленное на Steif VUM-8, позволяет заглаживать и доуплотнять лицевую поверхность в автоматическом режиме. Отсюда - идеально ровная лицевая поверхность, отсутствие человеческого фактора и стабильно высокое качество продукции

Эффективность применения щелевых полов приводит к улучшению санитарно-гигиенических условий содержания животных, снижению заболеваемости, значительному снижению трудоёмкости при обслуживании, повышению рентабельности производства в целом.

Производительность линии зависит от комплектации и может составлять 300/600/1200/2000 м²

ЩЕЛЕВЫЕ ПОЛЫ ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ ИМЕЮТ СЛЕДУЮЩИЕ СВОЙСТВА:

- ✓ Эффективную противоскользкую поверхность, не требующую затрат по очистке;
- ✓ Дополнительное уплотнение лицевой поверхности, которое увеличивает прочность лицевого слоя;
- ✓ Высокую прочность и устойчивость по отношению к агрессивной среде;
- ✓ Наличие щелевых отверстий любого типоразмера.



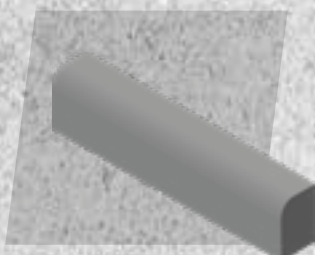
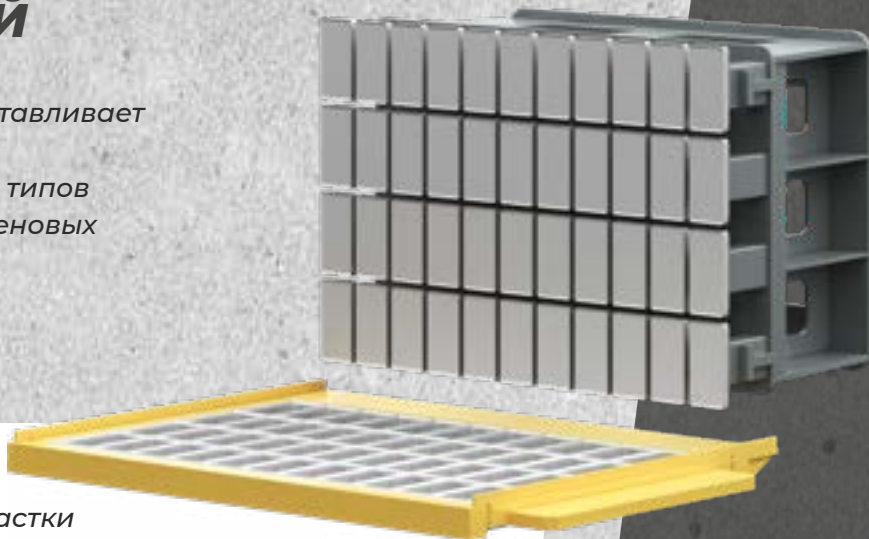
Качество изделий, производимых на оборудовании компании **ТУЛАПРЕССМАШ**, по уровню соответствует европейским стандартам и сочетается с оптимальным уровнем стоимости для Заказчика.

Минимальная трудоёмкость Высокая производительность и автоматизация Полный технологический цикл.

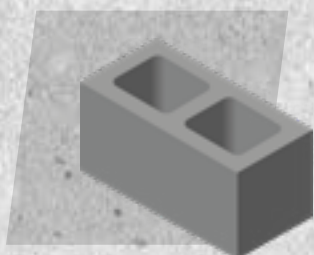
ПРЕСС-ФОРМЫ ДЛЯ ВСЕХ ВИДОВ ИЗДЕЛИЙ

Компания ТУЛАПРЕССМАШ изготавливает пресс-формы для вибропрессов различных производителей всех типов изделий — плитки, бордюров, стеновых камней и других видов, в том числе по индивидуальным требованиям Заказчика.

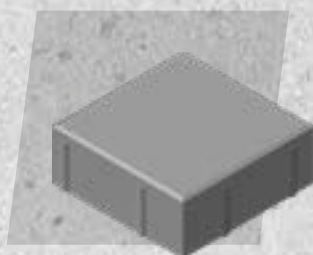
А также занимается производством формующей оснастки для линий безопалубочного формования производства Tensyland, Echo, Техноспан, X-ТЕС и другие.



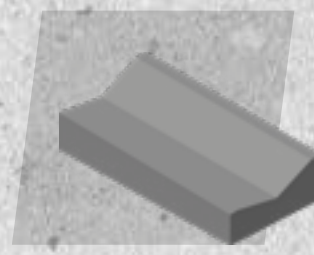
Пресс-формы для бордюрных камней



Пресс-формы для блоков с внутренними пустотами



Пресс-формы для тротуарной плитки



Пресс-формы для водоотводных лотков

Пресс-формы изготавливаются из высококачественной износостойкой стали нового поколения с применением объемной закалки и химико-термической обработки поверхностного слоя. Данная технология (насыщение азотом или углеродом) зарекомендовала себя как оптимальное решение для деталей, воспринимающих трение, и позволяет получать исключительную износостойкость и высокую точность изделия (до 0,1 мм).



Рабочие части пресс-форм (вкладыш матрицы и пластины пуансона) цементируются с последующей закалкой до 60-64 HRC. Глубина упрочнённого слоя составляет 1,2...1,5мм. Твёрдая наружная поверхность сопротивляется износу при трении, а упругая вязкая сердцевина позволяет сохранять устойчивость к ударным нагрузкам.

МЫ ПРОЕКТИРУЕМ И ИЗГОТАВЛИВАЕМ ПРЕСС-ФОРМЫ

- ✓ Для любых видов изделий
- ✓ Для вибропрессов любых мировых производителей

Придумайте форму и мы ее сделаем!

Изготовление пресс-форм осуществляется на собственной производственной базе, согласно специально разработанным технологическим схемам с системой контроля качества.

Гарантия производителя - 40 000 циклов на формы для тротуарной плитки, 30 000 циклов для бортовых камней, стеновых блоков, водоотводных лотков

Благодаря постоянному совершенствованию технологий и профессионализма наших специалистов, идет постоянная модернизация конструкций, в частности пресс-форм с гидроприводом. Большинство технических решений и разработок не имеют аналогов и на много опережают возможности конкурентов.



Освоено проектирование и изготовление пресс-форм для вибропрессов с переворотом формы и подвижными бортами.



Уникальная технология обработки поверхностного слоя позволяет достигать твердости рабочих поверхностей 800-2000 HV с длительным сроком службы пресс-форм.

Заказывая у нас форму, Вы можете быть уверены, что она будет изготовлена с использованием оптимальной технологии, позволяющей выпускать максимум изделий. //

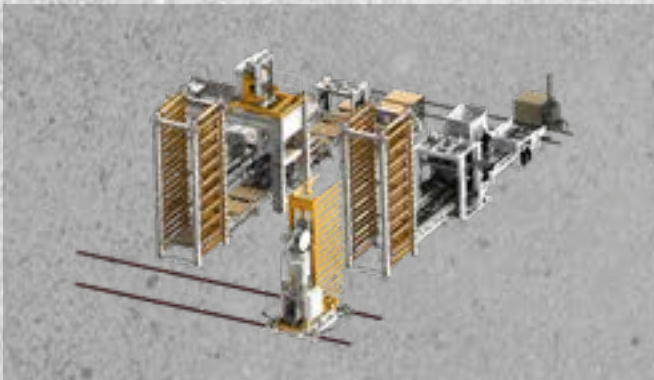
КОМПАНИЯ ТУЛАПРЕССМАШ ПРОИЗВОДИТ ОБОРУДОВАНИЕ:



*Автоматические и полуавтоматические
линии на базе вибропресса STEIF VFL-0.9/8*



*Автоматические и полуавтоматические
линии на базе вибропресса STEIF VFL-0.6/2*



*Автоматическая линия для брикетирования
металлургических отходов*



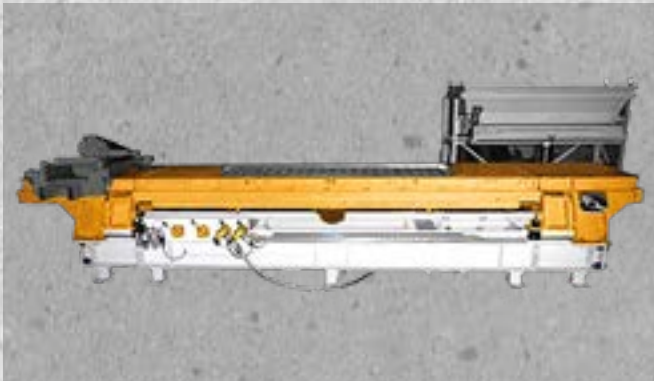
*Линия безопалубочного формования
LFB-MF/6*



*Машина формовочная самоходная STEIF
MFS/2 для производства блоков ФБС*



Бетоносмесительные заводы



Технологическая линия для производства щелевых полов



Пресс-формы для всех типов вибропрессов

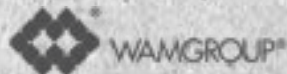
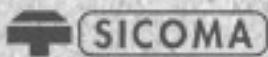


Камеры выдержки готовой продукции



Ленточные конвейеры

НАШИ ДЕЛОВЫЕ ПАРТНЕРЫ



ООО «ТУЛАПРЕССМАШ»
300002, г. Тула, ул. Демидовская, 67
<https://steifmachine.ru/>
E-mail: info@tulpm.ru
Тел. 8 (800) 444-65-67