

NOVABLOC

(русский)



POYATOS



МОДУЛЯРНАЯ СИСТЕМА ВИБРАЦИИ (ПАТЕНТ ПОЯТОС):

Линия вибропрессования Новаблок оснащена модулярной системой вибрации. Модулярная вибрация осуществляется благодаря двум синхронизируемым эксцентрикам. Каждый из них, в свою очередь, несет в себе две эксцентричные массы, которые при полной нагрузке и скорости, не останавливаясь, суммируются или компенсируются, достигая этим вибрации или ее остановки, со всегда работающим мотором.

За счет этого достигается:

- Энергосбережение за счет предотвращения запуска и остановки двигателя.
- Экономия времени (около 2-ух секунд за каждый цикл), по той же причине.
- Предотвращение изнашивания материалов благодаря мгновенной остановке вибрации.
- Экономия на тех. обслуживании всех механизмов вибрации.

- Привод в действие благодаря одному двигателю (стандартный серийный мотор), мощностью 22 kW при 1500 об/мин, не нуждается в тех. обслуживании..

- Автоматическая регулировка параметров вибрации, как амплитуды, так и частоты.

Модулярная вибрация - это чрезвычайно надежная и проверенная временем система, быстрая и эффективная, и с минимальными требованиями к эксплуатации и техническому обслуживанию.



Вибропресс Новаблок осуществляет формовку на технологических поддонах из дерева, пластика или металла размером между 1200 - 1400 мм в длину и 550 - 900 мм в ширину. Линия может быть укомплектована оборудованием для лицевого бетона.

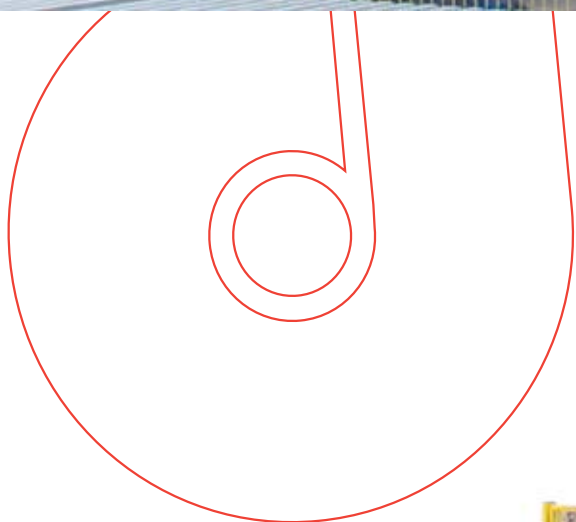
Готовая продукция доставляется в туннели сушки автоматически при помощи штабелера, адаптированного к характеристикам каждого конкретного проекта в отношении количества уровней, максимальной грузоподъёмности, возможности поворота на 180° и т.д.

Линия Новаблок включает автоматический электронный пакетиروщик с двойной центральной колонной и следующими характеристиками:

- Высокоскоростное горизонтальное и вертикальное перемещение.
- Захват с четырех сторон, независимая для каждой стороны регулировка усилия захвата в зависимости от пакетируемых изделий (сохранение параметров в программе для каждого изделия).

Различные варианты для доставки пакетируемых изделий к месту выгрузки в соответствии с задачами каждого проекта:

- Роликовый транспортер.
- Пластинчатый транспортер
- Автоматический транспортер пакета по рельсам.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размер поддона:
(1200 - 1400) x (550 - 900) мм.

Размер зоны формования:
(1120 - 1300) x (510 - 850) мм.

Высота производимых изделий:
30 – 300 мм (опция 400 мм.).

Длительность цикла: 10 -14 с.

Средняя производительность блоков
20 x 20 x 40 см в час: 1700 - 2800 шт.

Средняя производительность блоков
20 x 15 x 40 см в час: 1800 - 3900 шт.

Средняя производительность
тротуарной плитки в час:
135 - 215 м².

Минимальная площадь цеха:
1.500 м².

ВИБРАЦИЯ:

Один вибростол.

Непрерывная смазка вибростолов
в масляной ванне гарантирует
минимальное обслуживание.

Максимальная сила вибрации: 98 кН.

Мощность: 30 кВт.

БЛОК ГИДРАВЛИКИ:

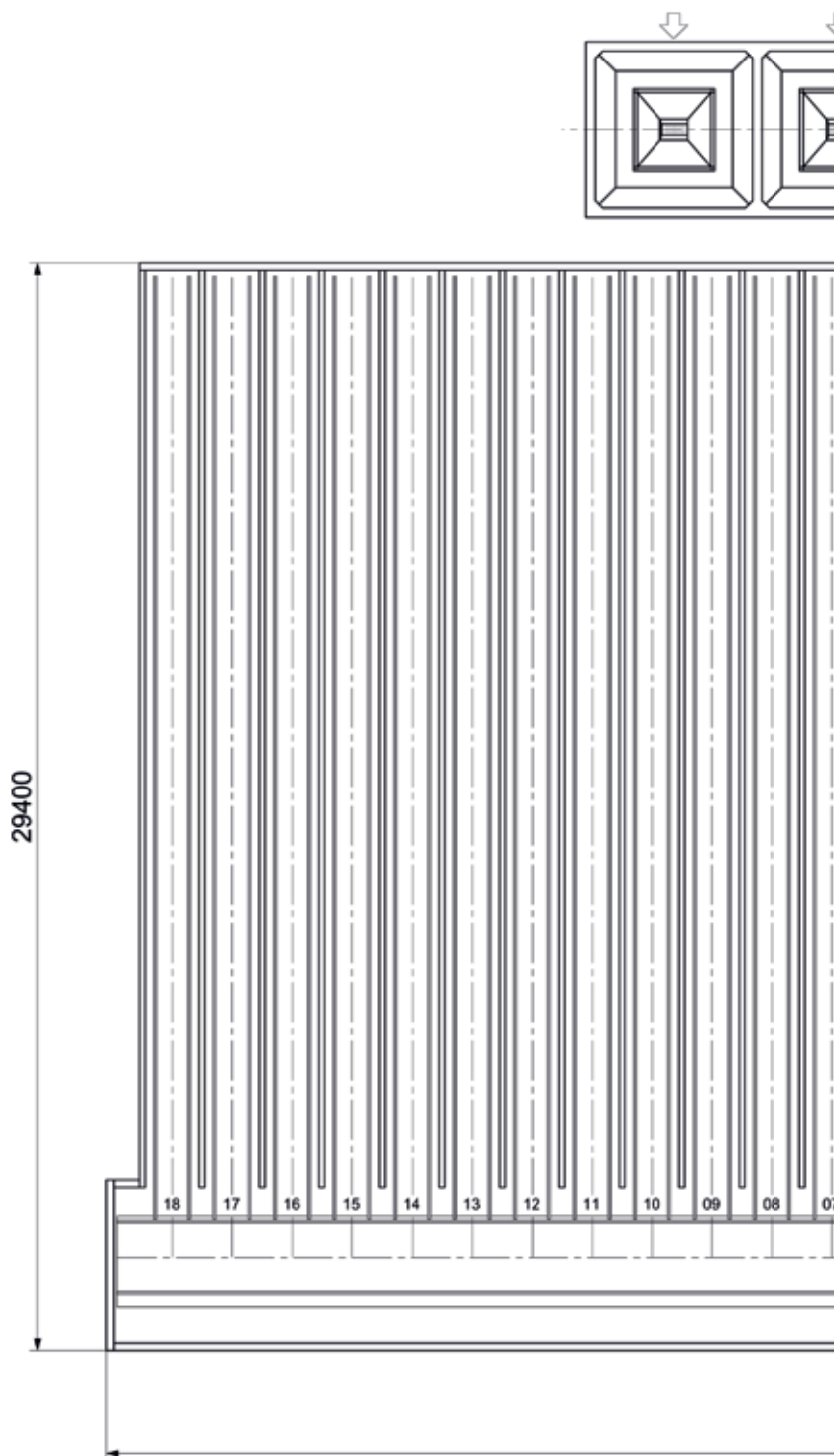
Охлаждение воздухом.

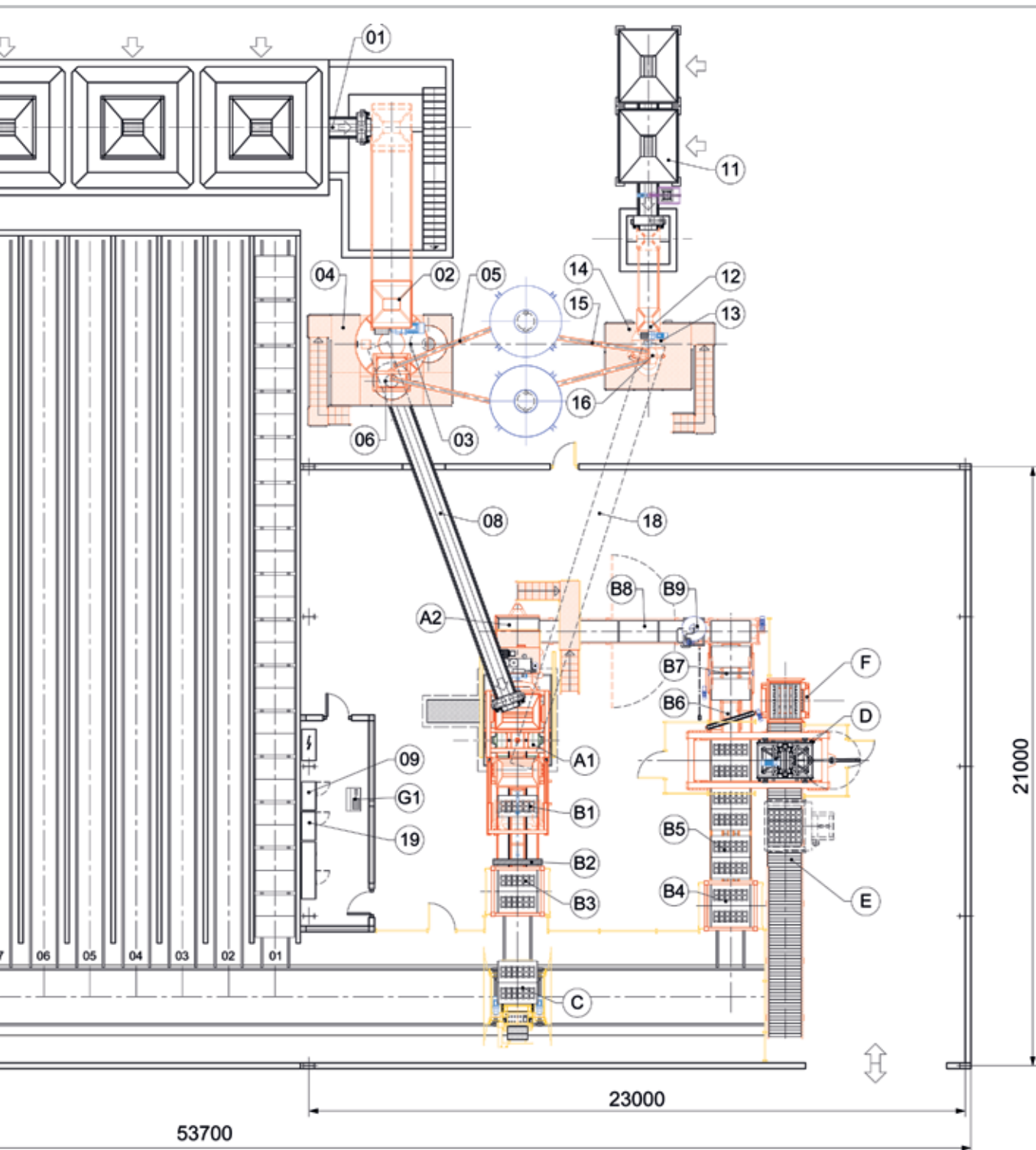
Мощность: 22 кВт.

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ:

- Сенсорный экран для интуитивно понятного управления всей системой.
- Предоставляет различную информацию о производстве, техническом обслуживании, данных управления (производительности, потребления сырья, неисправностей и т. д.)
- Возможность телесервиса для удаленного доступа в случае отклонений от нормы.

ПЛАН ЦЕХА





- Ref. A1 Вибропресс Novabloc.
- Ref. A2 Накопитель и податчик поддонов.
- Ref. B1 Конвейер поддонов (пресс - лифт).
- Ref. B2 Щетка для снятия фаски со свежеотформованных.
- Ref. B3 10-уровневый подъемник на 20 поддонов.
- Ref. B4 10-уровневый опускатель на 20 поддонов.
- Ref. B5 Конвейер поддонов.
- Ref. B6 Щетка для очистки поддонов.
- Ref. B7 Кантователь поддонов.
- Ref. B8 Податчик поддонов.
- Ref. B9 Система смазки поддонов.
- Ref. C Транспортер поддонов.

- Ref. D Электронный пакетировщик.
- Ref. E Роликовый транспортер.
- Ref. F Накопитель транспортных паллет.
- Ref. G Пульт управления.
- Ref. 1 Система дозирования инертных.
- Ref. 2 Скип.
- Ref. 3 БСУ.
- Ref. 4 Площадка обслуживания БСУ.
- Ref. 5 Шнек для подачи цемента.
- Ref. 6 Весы цемента.
- Ref. 7 Дозатор воды.
- Ref. 8 Наклонный ленточный конвейер для подачи бетона.
- Ref. 9 Пульт управления.

- Ref. 10 Цементные силоса.
- Ref. 11 Система дозирования инертных (второй слой).
- Ref. 12 Скип (второй слой).
- Ref. 13 БСУ (второй слой).
- Ref. 14 Площадка обслуживания БСУ (второй слой).
- Ref. 15 Шнек для подачи цемента.
- Ref. 16 Весы цемента (второй слой).
- Ref. 17 Дозатор воды (второй слой).
- Ref. 18 Наклонный ленточный конвейер для подачи бетона (второй слой).
- Ref. 19 Пульт управления.



poyatos

Polígono Industrial Juncaril. C/ Loja 119
C.P. 18220 Albolote (Granada) ИСПАНИЯ
Tel: +34 958 466 990 Fax: +34 958 467 118
poyatos@poyatos.com
www.poyatos.com