

Компания SR-Schindler Steinbearbeitungsmaschinen und Anlagentechnik GmbH, 93057, Регенсбург, Германия

## Обработка бетонных камней мощения в ОАЭ

Весной 2007г., после тщательного выяснения всех коммерческих и технических подробностей, одна фирма из Объединенных Арабских Эмиратов, производящая камни мощения, заказала у немецкой компании SR-Schindler GmbH с центральным офисом в Регенсбурге серию шлифовальных установок для камней мощения. По желанию заказчика эта серия была произведена весной 2008 г., что позволит данной фирме занять выигрышное положение на рынке в условиях местной конкуренции.

Установка для шлифования и конечной обработки камней предназначена для работы с поддонами 900 x 1200 мм, с минимальным размером камня 100x100 мм. Процесс шлифовки и обработки начинается с движения ряда камней шириной 1200 мм к специальному толкателю, особая конструкция которого позволяет одновременно загружать ряд камней в опрокидывающий барабан и перемещать следующий ряд непосредственно к загрузочному отверстию барабана.

В барабане камни опрокидываются на 180°, так, чтобы можно было затем осуществить калибровку нижней поверхности камня. Особая конструкция барабана позволяет опрокидывать даже самые маленькие изделия без риска быть поврежденными и без возникновения завалов на конвейерной ленте.

Камни, перевернутые нижней поверхностью наружу, оказываются на накопительном роликовом конвейере, по которому транспортируются к калибровочному устройству. Двухуровне-

вое калибровочное устройство, с рабочей шириной 900 мм, калибрует обратную сторону изделий. Следует отметить, что особенно рекомендуется проводить калибровку только что отформованных изделий, поскольку разница по высоте у них, как правило, +/-1,5 мм. В противном случае изделия невозможно будет ровно уложить на основу шлифовальной машины, соответственно, процесс шлифовки окажется некачественным.

По окончании калибровки обратной поверхности, ряды камней снова направляются в барабан, где они переворачиваются на 180°, лицевой стороной наверх, и с помощью цепного транспортера перемещаются к шлифовальной машине.

В шлифовальной машине имеются 8 станций для обработки, программируемых в зависимости от типа и параметров изделия и процессов обработки. Незанятые в процессе станции остаются дезактивированными. В описываемом случае используются 4 фрезерные станции, 2 станции для полировки поверхности и 2



Установка начинается с ленточного конвейера, на который в полуавтоматическом режиме укладываются ряды камней





За загрузку изделий в барабан отвечают цепной транспортер и толкатель



В шлифовальной машине имеются 8 станций для фрезеровки, шлифовки и полирования

шлифовальные установки с соответствующими приводами.

Покидая шлифовальную машину, изделия по цепному транспортеру перемещаются в сушильную камеру, где установлены 10 тепловых вентиляторов. Вентиляторы подают воздух сверху и снизу, благодаря чему обеспечивается полное и непрерывное просушивание изделий.

Там же, в сушильной камере, установлены форсунки, через которые камни обрабатываются защитными химическими веществами. Толщина нанесенного слоя и количество химического вещества могут быть отрегулированы.

После нанесения защитного слоя и просушки, ряды с помощью полуавтоматического захвата формируются в стопы, укладываются на паллеты, накрываются пленкой и обвязываются.

Управление процессами осуществляется с помощью системы Siemens S7, которая обеспечивает синхронную работу систем



## Новые решения в сфере бетонной индустрии

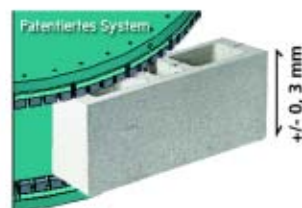
Решения QUADRA направлены на Ваши инновации, гибкость и продуктивность реализуются по всему миру в сфере бетонной промышленности.

### Индивидуальные решения

- ■ ■ Высокомощные вибраторы
- ■ ■ Системы наземного обслуживания
- ■ ■ Строительные материалы
- ■ ■ Автоматизированное использование
- ■ ■ Высокоточные фрезерные станки
- ■ ■ Материалы для производства и подачи бетона

### Продукция

- ■ ■ Брусчатка / Бордюры / Сертифицированная экологичная продукция / Бетонные блоки / Пустотелые элементы



Автоматизированное использование

Высокоточные фрезерные станки для производства бетонных блоков

Строительные материалы для сертифицированной экологически-безопасной продукции



По вопросам продукции обращайтесь по телефону +33 (0)4 50 03 92 21  
[www.quadra-concrete.com](http://www.quadra-concrete.com)





Покидая шлифовальную машину, изделия по цепному транспортеру перемещаются в камеру сушки, где установлены 10 тепловых вентиляторов.

транспортировки, калибровки и конечной обработки изделий. Из-за повышенной температуры в зоне производства работ, система управления располагается в специальном вентилируемом шкафу, а все преобразователи частоты на коробках передач имеют теплоизоляцию. Поскольку в дальнейшем пла-

нируется провести автоматизацию загрузки и выгрузки изделий, максимальная скорость обработки составит 5 квадратных метра изделий в минуту.



Изделия с защитным слоем по окончании полного цикла обработки

ДАЛЬНЕЙШАЯ ИНФОРМАЦИЯ



S R - SCHINDLER  
Steinbearbeitungsmaschinen und Anlagentechnik GmbH  
Hofer Str. 24  
93057 Regensburg, Germany  
T +49 941 696820 · F +49 941 6968218  
info@sr-schindler.de · www.sr-schindler.de



- ПОЛНОСТЬЮ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ПРОИЗВОДСТВА БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ С НЕМЕДЛЕННОЙ РАСПАЛУБКЕЙ
- ФОРМООСНАСТКА ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОГО ПРОИЗВОДСТВА СБОРНЫХ БЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ



Runnenbergweg 11, 8171 MC Vaassen, Netherlands  
Tel: 0049-7842-994411, Website-Fax: 001-702-995-9981

[www.humarbo.com](http://www.humarbo.com)