

SR-Schindler Maschinen - Anlagentechnik GmbH, 93057 Regensburg, Germany

卷边生产线用于在迪拜加工铺路板和铺路石

2009年11月 Transgulf 公司向德国 SR-Schindler 机械制造公司订购了一条卷边生产线。这条生产线于2010年6月装运，8月受托完成。与此同时，Transgulf 公司还向中东地区的几个客户输送附加产品。



Transgulf 全新的卷边生产线



经过处理加工后的石板

生产线加工宽度为 1200mm, 厚度为 50 至 300mm 的产品。其最大跨越高度 350mm。生产线一般在半自动模式下工作, 即产品板叠层的装载和卸载过程由客户提供的起重机和夹钳完成。将产品叠层堆积在传送带上之后产品会囤积在一起, 从而形成一条循环行列依次通过卷边机进行加工。卷边机装备有两块隧道砌块, 每个砌块上有三个碳化硅镀膜刷头。镀膜厚度沿送料方向不断减小, 即前两个刷头镀膜厚度最大, 而最后两个刷头镀膜厚度最小, 这是由于加工初始阶段

更多剩余材料(胶接剂)需要被剥除, 而主要在接下来的流程中外露骨料则会显露出来。在加工过程中, 有三个刷头按顺时针方向旋转, 另外三个刷头则逆时针方向旋转以防在表面留下处理过的痕迹。加工最后阶段产品会呈现出细微的光泽和更鲜明的颜色, 如图 5 中展示。

与碾磨工艺不同, 有变形表面的产品也可以用此卷边机进行加工, 这是因为卷边刷头可以在不影响变形表面的情况下触达到较低部位进行处理。

西门子 S7-300 机器控制器可加

工出不同的表面外观。每种产品类型 的加工参数, 例如带速、刷头触点压力、旋转速度、每个刷段的加工角度(最高达 25°) 和运作刷头数量等可进行简单变更和保存。刷头可根据磨损度进行自动调节, 产生的粉尘由吸尘装置去除。

加工结束后产物层分离器会重新将循环行列进行格式化, 开始处理从传送带上卸下放到集装架上的产物层。

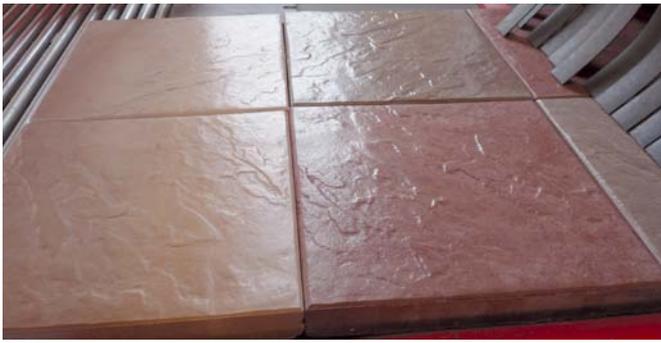
由于需求不断, Transgulf 公司已经将工厂扩建纳入考虑日程。在生产线的进料口和产出口, 装载和卸载流



卷边刷头



产品加工前



产品加工后

程会由产物层卸垛和堆垛装置自动处理。在不久之后，将凿石锤和打光生产线用于增值生产的设想也面临可能。使用现行的喷丸除锈机，产品可以在直线化或平行化生产线上

进行加工。平行网络配置的优势在于，如果自动化装载和卸载装置能够装配两个滑车，每个滑车配有一个四边用夹钳，那么不同类型的产品便可实现同时加工。每种产品类型相互独立，一种类型在进行凿石锤打磨和 / 或硬化处理的同时，另一种类型可进行喷丸除锈和卷边加工。当然，产品也可以从打光生产线转移到喷丸除锈 - 卷边生产线进行线性化加工处理。

不论最后 Transgulf 公司选择哪一种网络配置，Schindler 生产线总是致力于工程初始阶段的设计，力求一个或多个步骤中的生产线扩建可顺利实行。

详情请咨询



SR-Schindler Maschinen - Anlagentechnik GmbH
Hofer Str. 24 · 93057 Regensburg, Germany
T +49 941 69682 0 · F +49 941 69682 18
info@sr-schindler.de · www.sr-schindler.de

VULKAN INOX GmbH
Abrasive Technology

使用不锈钢抛丸磨料，进行表面无锈粗面化处理

CHRONITAL® 不锈钢丸，圆珠状
+ **GRITTAL®** 不锈钢砂，棱角状

- 表面无污染
- 外观完美
- 防滑表面
- 抛丸费用低廉

对于现有使用矿物砂的客户，不锈钢砂 GRITTAL 是一种降低费用，无尘喷砂的最佳选择。

VULKAN INOX GmbH
(德国福尔康不锈钢丸有限公司)

Gottwaldstr. 21 • D-45525 Hattingen - Germany / 德国
电话: + 49 (0) 23 24 / 56 16-0 • 传真: + 49 (0) 23 24 / 5 34 70
电邮: info@vulkan-inox.de • 网址: www.vulkan-inox.de