

SR-Schindler Maschinen – Anlagentechnik GmbH, 93057 Regensburg, Niemcy

Nowa linia szcztokowania płytek i kostki brukowej w Dubaju

W listopadzie 2009 roku firma Transgulf z siedzibą w Dubaju zamówiła u firmy SR-Schindler Maschinen – Anlagentechnik GmbH linię szcztokowania wyrobów betonowych. Linię wystano statkiem w czerwcu 2010 roku, a uruchomiono już w sierpniu. Obecnie firma Transgulf dostarcza już swoje nowe wyroby licznym klientom w regionie.



Linia szcztokowania w zakładzie firmy Transgulf.



Taśmociąg wyjściowy maszyny ze spychaczem warstw.

Linia szcztokowania ma szerokość roboczą wynoszącą 1200 mm i może obrabiać wyroby o wysokości od 50 do 300 mm. Prześwit maszyny wynosi 350 mm. Aktualnie linia pracuje w trybie półautomatycznym. Oznacza to, że warstwy wyrobów są dostarczane na linię i odbierane z niej za pomocą żurawi obrotowych i chwytaków klienta. Po ułożeniu warstw wyrobów na taśmociągu linii, wyroby są zsuwane w jednorodny sznur i przesuwają się pod maszyną szcztokującą, składającą się z dwóch segmentów tuneli, w których znajdują się po 3 szcztoki powlekane karborundem. Szcztoki mają różną grubość powłoki kar-

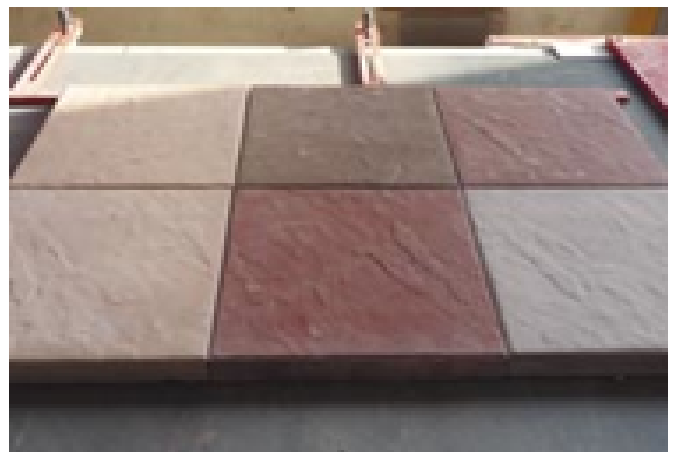
borundowej. Grubość powłoki włosia szcztok zmniejsza się w miarę przesuwania się wyrobów betonowych, tj. pierwsze dwie szcztoki mają bardzo grubą powłokę, a ostatnie dwie - cienką, gdyż na początku należy usunąć więcej materiału, natomiast na późniejszym etapie obróbki chodzi już tylko o szcztokowanie odśloniętego kruszywa. Aby nie było widać śladów obróbki, 3 pierwsze szcztoki obracają się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, a pozostałe trzy - w kierunku przeciwnym. Po zakończeniu obróbki płytki i kostka brukowa zysują delikatny połysk, co jest widoczne na rysunku 5.

W przeciwieństwie do szlifierek maszyny szcztokujące umożliwiają uszlachetnianie wyrobów mających na powierzchni teksturę bez uszkodzenia jej, gdyż szcztoki docierają także do zagłębień w powierzchni wyrobów.

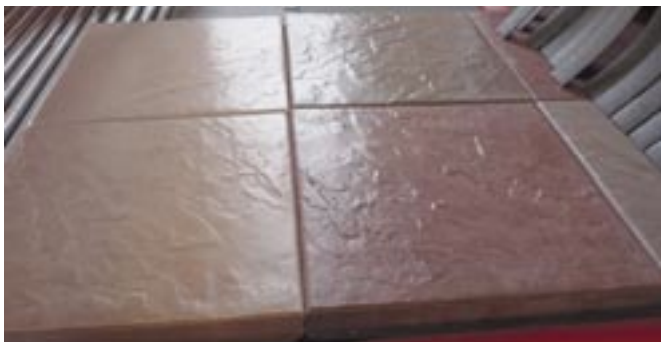
Wygląd powierzchni szcztokowanych wyrobów można zmieniać dzięki sterownikowi Siemens S7-300, który umożliwia regulację parametrów obróbki. Istnieje możliwość ustawienia prędkości przesuwania się taśmociągu, siły nacisku szcztok, prędkości obrotowej i kąta nachylenia dla każdego segmentu szcztoki (do 25°) oraz liczby uruchomionych szcztok. Szcztoki automatycznie



Szcztoki.



Wyroby przed obróbką.



Wyroby po obróbce.

dostrajają się w miarę zużycia. Pył wytwarzany podczas obróbki jest odsysany przez specjalną instalację odpylającą.

Po zakończeniu obróbki sznur wyrobów jest ponownie rozdzielany na dopasowane do rozmiaru palet warstwy za pomocą rozdzielacza. Warstwy są zdejmowane z taśmociągu i układane na paletach. Z powodu dużego popytu na tego typu wyroby firma Transgulf już rozważa rozbudowę linii. Podawanie wyrobów na linię i ich odbieranie ma zostać zautomatyzowane poprzez instalację rozsztaplarki i sztaplarki warstw wyrobów na odpowiednich końcach linii. W planach jest również instalacja kolejnej linii uszlachetniania w postaci urządzenia do postarzania wyrobów. W połączeniu z istniejącą linią piaskowania wyroby można byłoby wówczas poddawać obróbce w linii lub równolegle. Równoległa obróbka umożliwiłaby jednoczesną produkcję różnych wyrobów, o ile automatyczna jednostka podająca i odbierająca wyroby byłaby wyposażona w po dwa wózki suwnicowe z chwytakami z dwiema parami szczęk. Można by wtedy niezależnie od siebie na jednej linii postarzać i/lub groszkować wyroby, a na drugiej - piaskować i szczotkować. Wyroby mogłyby również być podawane z linii postarzania na linię piaskowania i szczotkowania w celu dalszej obróbki.

Dzięki specjalnej koncepcji linie firmy Schindler mogą być dowolnie rozbudowywane, bez konieczności radykalnej przebudowy hali.

WIECEJ INFORMACJI



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

Doskonała jakość i najwyższa wydajność w produkcji elementów betonowych.



PALETA TRWALSZA OD MASZYNY.

Developed in cooperation with



Bayer MaterialScience

ASSYX DuroBOARD®

wyznacza wzorzec dla palet produkcyjnych w przemyśle betonowych materiałów budowlanych.



ASSYX GmbH & Co. KG

Zum Kögelsborn 6 · D-56626 Andernach/Germany

Tel.: +49 (0) 26 32 - 94 75 10

Fax: +49 (0) 26 32 - 94 75 111

E-Mail: info@assyx.com

www.assyx.com