

SR Schindler, 93057 Regensburg, Germany

## 沙特阿拉伯的独立全自动精加工线

SR Schindler 公司是 Topwerk 集团的成员，该集团是混凝土行业在工艺工程集成解决方案和专业能力方面的全球领先者。2021 年 10 月，SR Schindler 公司与 Sail Alriyada 沙特工业公司（名为 Siefco）签订了一份合同，为摊铺材料生产建立手动独立抛丸 - 卷曲加工流水线。除 SR Schindler 公司众所周知的技术能力外，Siefco 决定与其签署协议的另一个重要原因是 Topwerk 集团在阿联酋迪拜建立了中东分公司。这样，Topwerk 可以为整个集团提供区域服务、库存备件和售后服务。这样可以保证在出现意外情况时提供较为快捷的协助，并确保 SR Schindler 设备保持较高的生产率。

在项目运行中，由于生产需求不断增长，Siefco 决定扩大订单，增加自动装卸设备。通过这一设备补充，Siefco 可以提高循环时间，这意味着由于现在设备完全自动化，就能够提高生产力、减少操作员数量。这是可能实现的，因为 SR Schindler 公司很灵活，可根据公司众所周知的标准机器

提供量身定制的解决方案。因此，该项目在设计布局时就考虑到：一些仍然严格保密的增值机器可以较为便捷地加入生产线中，以实现与现有生产线的无缝集成和持续的高产量生产。

为了实现最大产量，该生产线的工作宽度为 1200 mm，可以加工 1200 x 1200 mm 的产品层。产品通过木托盘上的排钉层运输至卸垛位置。为了尽可能灵活，该生产线被设计为使用三种不同类型的木制运输托盘。

分层堆垛机配有一个由伺服电机驱动的移动小车和一个旋转的四边夹具。单层由层推进器移动，层推进器将产品层输送至抛丸设备的输送机上。清空的运输托盘存放在料库中，可以利用叉车轻松卸下排钉（容量为 15 个托盘）。

### 抛丸 - 卷曲生产线

在抛丸机中，水泥细颗粒从混凝土产品表面去除，这



压块机横向进给



安全区域压块机横向进给



空托盘区域

样会部分暴露出风格骨料，如花岗岩夹杂物。抛丸后的产品表面视觉及接触感觉较好，且防滑。

在抛丸机中，直径从 0.6mm 到 0.8mm 的钢球或不锈

钢球通过专用涡轮机投掷到产品表面。SR Schindler 为市场上供给了较好的抛丸涡轮机之一，具有增强的功率控制功能，因此 Siefco 能够生产客户所需的产品。需要进行抛丸处理的产品在加工过程中被放置在穿孔传送带上，并在抛丸



A member of **TOPWERK**



## 能制作出精美的平板砖 HERMETIC PRESS UNI 1200

高性能&高品质

能源的高效利用

高精度&灵活性

先进的技术能保证在成型过程中高精度的填料和重复生产。我们的结构设计专家为您提供1500多种平板砖的精美设计方案选择

[www.sr-schindler.com](http://www.sr-schindler.com)

地址：河北省廊坊市经济技术开发区二号路 17 号  
电话：0316 - 606 2201 / 2202

创新·可靠·高效



配有层推进器的抛丸机



配有操作面板的卷曲机

处理后在吹扫站进行清洁。磨料通过穿孔带下落，被收集、清洁并灌输至工艺流程中。加工过程中产生的任何灰尘都会通过安装在机器上的过滤装置排出。

在抛丸机的输出端，通过层推进器将各个层组装成连续的一排，并在之后的卷边机中进行进一步处理。

卷曲过程可去除产品表面多余的水泥。产品表面的颗粒通过绕水平轴旋转、可电动调高度和频率控制的卷曲刷

进行抛光。卷曲流程适用于结构化表面，这样结构可以被保留，并且柔性刷毛允许在更深的区域进行加工。借由 SR Schindler 卷曲操作的独特性且经验证的概念，在实现最佳效果的同时，可以将电刷的磨损降至低水平。对于需要涂层的产品而言，卷曲流程是必不可少的上游工艺步骤，此流程会使用高压清洁去除表面的残留灰尘。

卷曲机配有两个加工通道，每个通道配有两个刷辊。皮带被延长，以便后续视需要安装带有两个额外电刷的另一



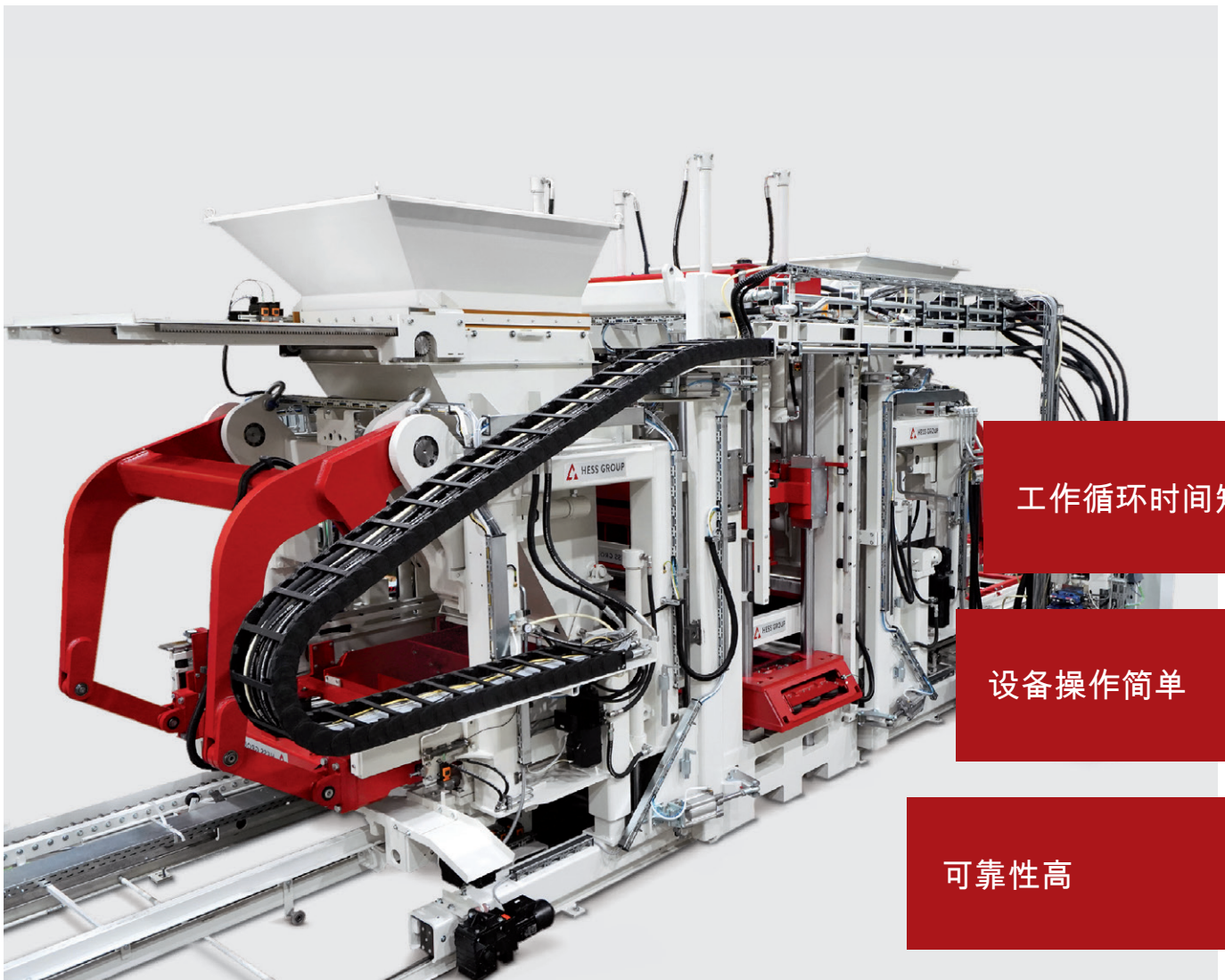
层推进器与缓速滚筒输送机



# HESS GROUP

A member of **TOPWERK**

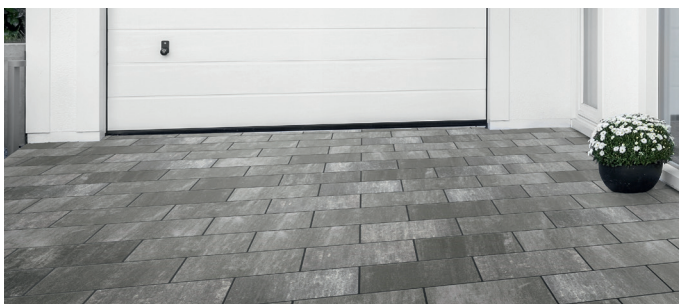
## RH 2000-4 MVA 高精度混凝土制品成型设备



工作循环时间短

设备操作简单

可靠性高



海斯集团是服务于全球的高性能混凝土砌块成型机、配料和搅拌系统供应商，并且能提供相关包装和输送技术。

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

地址：河北省廊坊市经济技术开发区二号路 17 号

电话：0316 - 606 2201 / 2202

电柜



个通道。刷子以几度的角度排列，在相反的方向上交替旋转，从而避开产品表面的划线。

在随后的堆积滚链输送机上，无端排被打开，并进行质量控制。操作员将有缺陷的产品从产品流中移除，并替换为无缺陷的产品。一个集成在推挤滚链输送机中的停机系统将分解的连续坯料分离成层，层推进器将各个层转移到带式输送机上。在输送机的末端，与第一层堆叠装置相同的第二层堆叠装置逐层拾取，并将其放置在等待的运输托盘上。装载的托盘在重型滚筒输送机上运行到户外位置，随后被叉车抬起。

西门子 S7-1500 自动防故障控制系统在几个机柜中控制整个精加工线。整条生产线是根据有效的欧洲 CE 规范执行的，安全性较高。在工厂运营方面，有操作员面板和一台配有 Wi-Fi 连接的无线平板电脑。这款轻便的无线平板电脑可以控制整条生产线，或者在出现问题时进行故障排除。该生产线可以通过 VPN 路由器在线访问，并提供支持。 ■



SR SCHINDLER 赞助了为所有 CPI 读者免费下载本文 pdf 的可能性。请查看网站 [www.cpi-worldwide.com/channels/top-work](http://www.cpi-worldwide.com/channels/top-work) 或者用你的智能手机扫描二维码直接访问这个网站。



详情请咨询



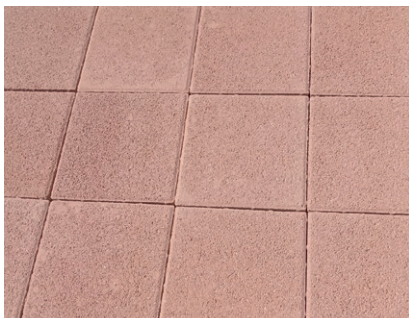
شركة سيل الريادة الصناعية السعودية  
Sail Alreyadha Saudi Industrial co.

Sail Alriyada-SIEFCO  
Riad, Saudi Arabia  
T +966 114791743

[contact@siefco.com](mailto:contact@siefco.com), [www.siefco.com](http://www.siefco.com)



SR Schindler  
Hofer Straße 24, 93057 Regensburg, Germany  
T + 49 941 696820  
[info@sr-schindler.com](mailto:info@sr-schindler.com), [www.sr-schindler.com](http://www.sr-schindler.com)



产品范例