

KARTA KATALOGOWA WĘZŁA BETONIARSKIEGO ZAW/01-1000

PRODUCENT:



ZAKŁAD AUTOMATYKI Z R E M B WARSZAWA

Spółka z o. o.

03-840 Warszawa, ul. Grochowska 306/310
tel./fax (22) 810 22 96; 810 22 70; 810 20 09

e-mail: zawzremb@zawzremb.pl

internet: www.zawzremb.pl

PRZY WSPÓŁPRACY:

INMET Konstrukcje Spółka z o.o.



INMET Sp. z o. o.
ul. Lisowczyków 38A
25-138 Kielce
tel. (41) 366 06 75
fax (41) 366 06 74
e-mail: inmet@neostrada.pl

1. ZASTOSOWANIE

Przedstawiony w ofercie węzeł betoniarski przeznaczony jest do produkcji masy betonowej różnych marek o konsystencji od ciekłej do gęstoplastycznej z kruszyw o granulacji do 40 mm.

Węzeł taki można umiejscowić na placach budowy, w zakładach prefabrykacji lub w wytwórniach betonu towarowego.

Betonownia w normalnym wykonaniu przystosowana jest do pracy w warunkach temperatur dodatnich. Dla warunków zimowych wymaga obudowania.

Węzeł betoniarski ustawia się na uprzednio przygotowanych fundamentach.

2. OPIS TECHNICZNY

Węzeł betoniarski składa się z następujących podstawowych maszyn i urządzeń: zbiorników kruszyw – (1), mieszarki posadowionej na konstrukcji – (2), dozownika cementu – (3), wagi taśmowej kruszyw – (4), wyciągu skipowego z konstrukcją wsporczą – (5), wagi dodatków chemicznych – (6), zbiornika magazynowego cementu – (7), przenośnika ślimakowego rurowego – (8), pomieszczenia technicznego – (9), pomieszczenia kontenerowego pełniącego rolę sterowni – (10).

W sterowni usytuowana jest szafa zasilająco - sterownicza z zespołem urządzeń sterowania węzłem. Na drzwiach szafy jest zainstalowana aparatura sterownicza i moduły pomiarowe wag dozujących. Funkcję konsoli operatorskiej węzła pełni komputer sterowniczy PC, usytuowany przy szafie.

Do komputera wprowadzane są receptury dla poszczególnych marek betonu.

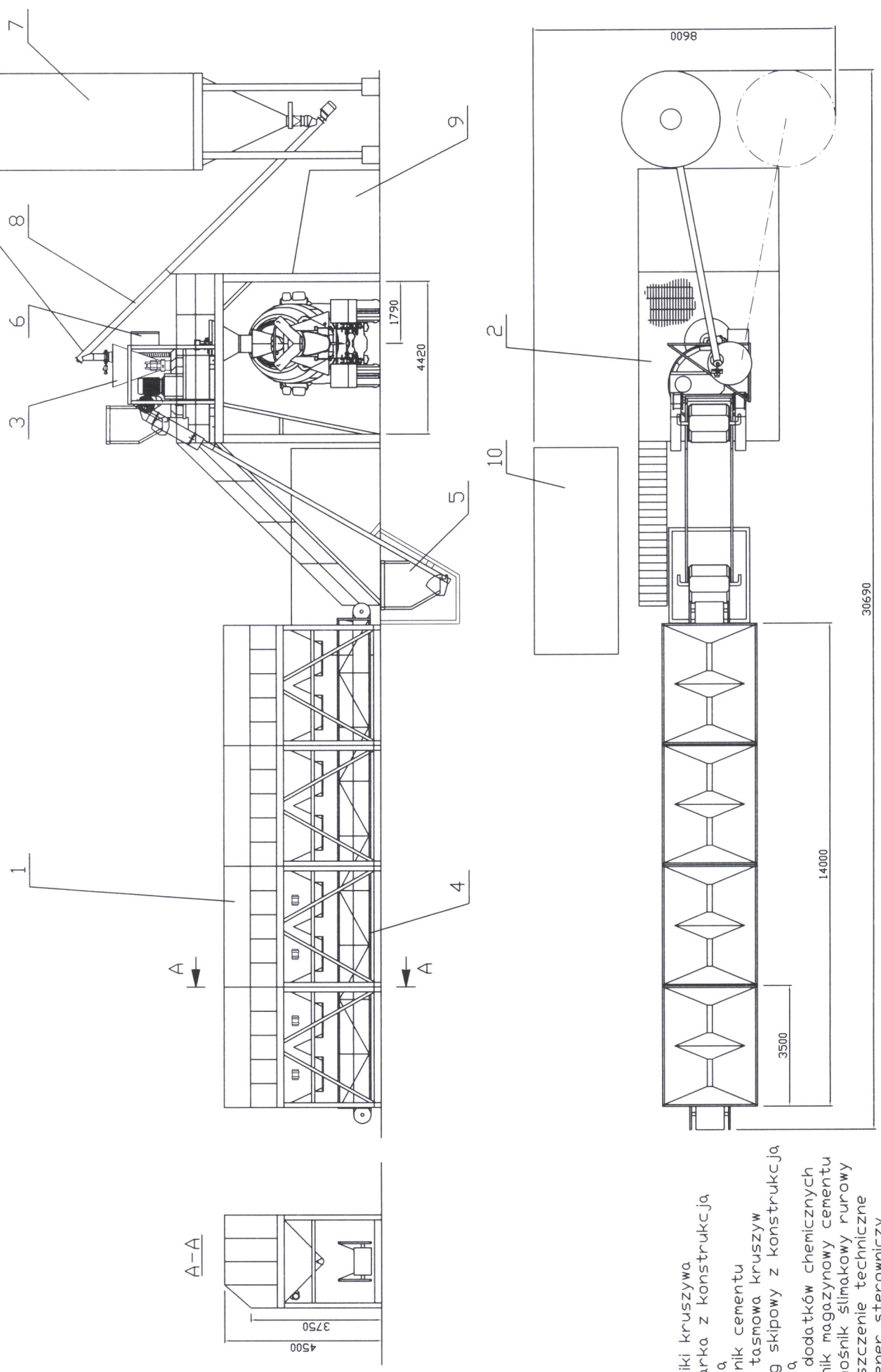
Wytworzenie mieszanek betonowych odbywa się automatycznie, wg wybieranych przez operatora receptur.

Przy produkcji betonu towarowego, po zakończeniu podawania betonu na betono-mieszarkę samochodową, jest automatycznie drukowany dokument dostawy betonu towarowego, zgodny z wymogami normy PN-EN 206-1.

3. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

- Wydajność nominalna - 40 m³/h
- Liczba stosowanych frakcji kruszyw - 4
- Granulacja kruszyw - do 40 mm
- Wysokość odbioru masy betonowej - 3,9 m
- Pojemność zasypowa mieszarki - 1.500 l
- Pojemność zarobowa mieszarki - 1.000 l
- Zakres ważenia dozownika cementu - 500 kg
- Zakres ważenia dozownika kruszywa - 2.500 kg
- Zakres ważenia dozownika dodatków chemicznych - 2 x 5 kg
- Liczba stosowanych frakcji dodatków chemicznych - 1 -:- 4
- Dozowanie wody - przepływomierz
- Pojemność zbiornika cementu - 50 m³
- Pojemność zbiorników kruszyw - 4 x 15 m³
- Rodzaj sterowania - elektro-pneumat.
- Napięcie zasilania - 230/ 400 V
- Łączna moc zainstalowana - 80 kW
- Masa betonowni - 32.000 kg

Plan sytuacyjny węzła betoniarskiego ZAW/01-1000



- 1-Zbiorniki kruszywa
- 2-Mieszarka z konstrukcją wsporcza
- 3-Dozownik cementu
- 4-Waga tasmowa kruszyw
- 5-Wyciąg skipowy z konstrukcją wsporcza
- 6-Waga dodatków chemicznych
- 7-Zbiornik magazynowy cementu
- 8-Przenośnik ślimakowy rurowy
- 9-Pomieszczenie techniczne
- 10-Kontener sterowniczy

30650