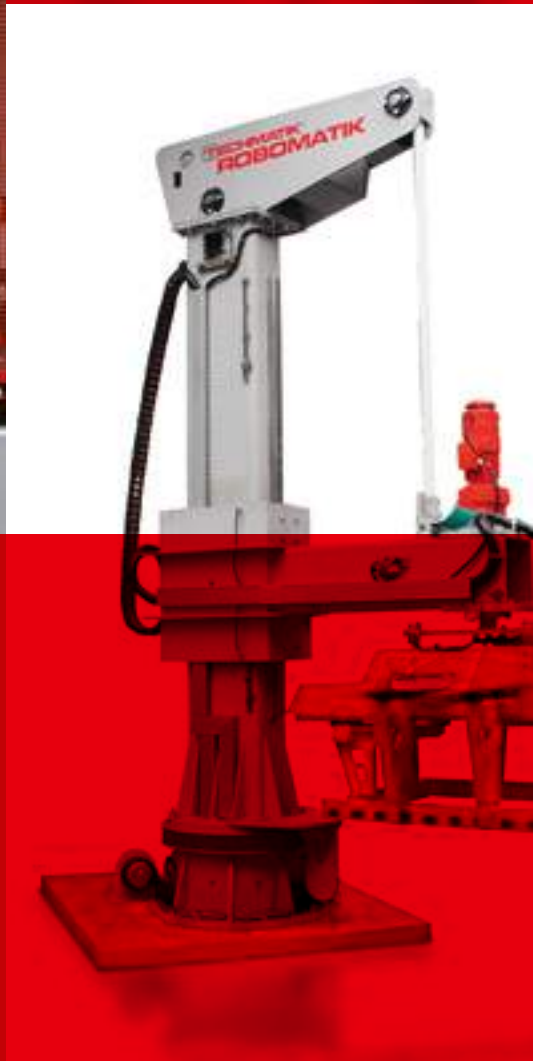


KATALOG PRODUKTÓW



TECHMATIK®
A COLUMBIA MACHINE, INC. COMPANY

WIBROPRASY / LINIE PRODUKCYJNE / FORMY / BETONOWNIE

WWW.TECHMATIK.PL

Firma TECHMATIK powstała latem 2004 roku w Radomskiej Podstrefie Tarnobrzelskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej, w Polsce.

Szeroka oferta TECHMATIK obejmuje m.in. formy do kostki brukowej i galanterii betonowej oraz nowoczesne wibroprasy o dużej wydajności, kompletne linie technologiczne, betonownie, urządzenia związane z procesem produkcji betonu wibroprasowanego i towarowego. Wszystkie linie produkcyjne wyposażone są wyłącznie w maszyny o najwyższym stopniu zaawansowania technologicznego, gwarantujące wysoką wydajność linii produkcyjnych, powtarzalność produkcji oraz najwyższą jakość wyrobów. Produkowane przez firmę maszyny, urządzenia i formy są przystosowane do wysokowydajnej pracy na stalowych blatach produkcyjnych, co umożliwia uzyskanie najlepszych parametrów wyrobów poprzez ich dokładne zagęszczenie przy jednoczesnym znacznym obniżeniu kosztów produkcji poprzez zmniejszenie ilości dodawanego cementu.

Ofertę uzupełniają systemy sterowania procesami produkcji. Należą do nich moduły sterowania poszczególnymi etapami lub zintegrowane systemy sterowania całym ciągiem produkcyjnym. TECHMATIK świadczy również usługi naprawy, regeneracji oraz serwisowania wszystkich maszyn i urządzeń.

Firma stale rozszerza asortyment produkowanych maszyn i urządzeń, które przed wdrożeniem na rynek są wnikliwie testowane.

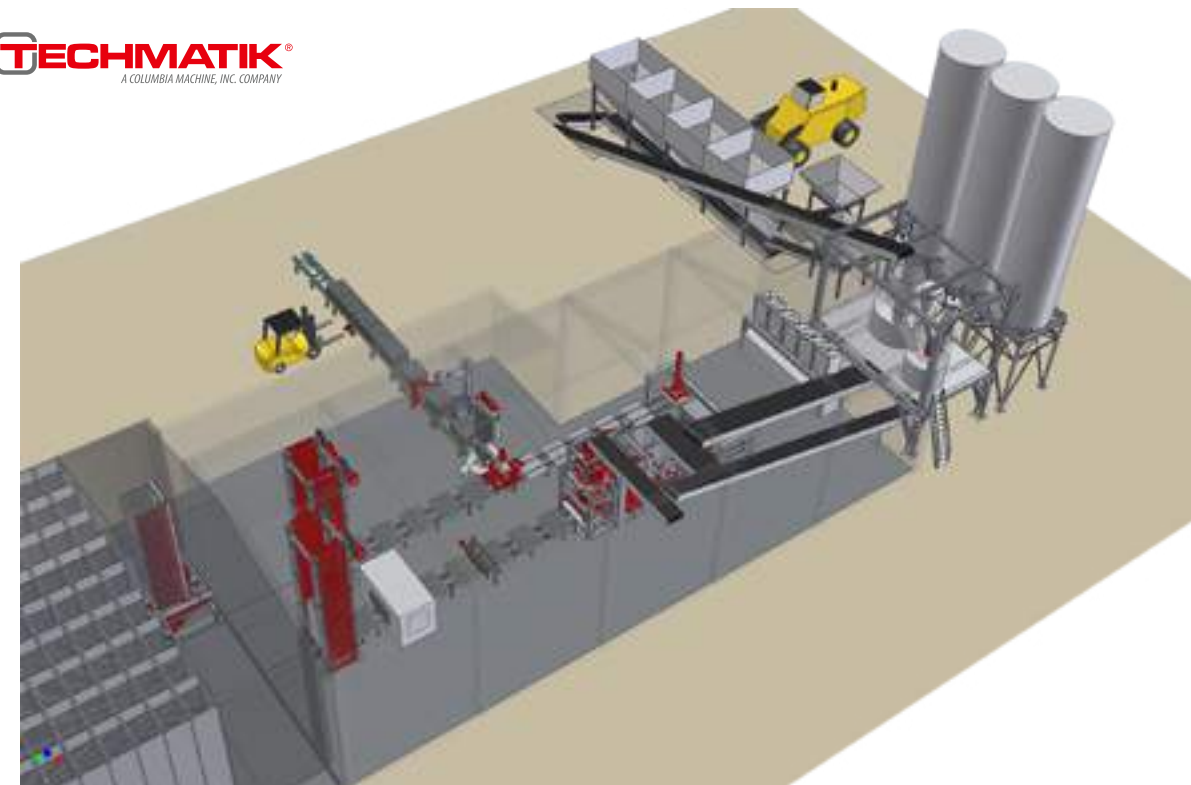
Najwyższa jakość potwierdzona certyfikowanym systemem zarządzania jakością ISO 9001 oraz wydajność produkowanych urządzeń i form w połączeniu z konkurencyjnymi cenami powodują, że TECHMATIK jest jednym z wiodących światowych producentów maszyn i kompletnych linii do produkcji kostki brukowej oraz jednym z liderów w produkcji form do betonowych wyrobów wibroprasowanych.

Nasze nowatorskie podejście poparte własnym wieloletnim doświadczeniem w produkcji wyrobów betonowych oraz innowacyjność i jakość maszyn, urządzeń i form doceniło już kilkaset klientów z ponad 50 krajów na niemal wszystkich kontynentach. Firma dostarcza swoje rozwiązania bezpośrednio do wielu krajów Europy i Azji, obu Ameryk oraz Australii i Nowej Zelandii. Techmatik jest jedną z firm wchodzących w skład Columbia Machine.

Założona w 1937 roku firma Columbia Machine jest przedsiębiorstwem rodzinnym prowadzonym obecnie przez trzecie pokolenie. To światowy lider w projektowaniu, produkcji i wsparciu sprzętowym świadczonym dla różnych branż. Współpracuje z klientami z ponad 100 krajów na całym świecie. Główne portfolio produktów firmy to rozwiązania z zakresu urządzeń do produkcji wyrobów betonowych, form do urządzeń produkcyjnych, maszyn i robotów pakujących, systemów przenośników, manipulatorów i usług produkcyjnych.



	O Techmatik	02
Linie Produkcyjne	Linie do Produkcji kostki brukowej i galanterii betonowej	05
	SCHEMAT LINII SHP 5000 PRO C	08
	SCHEMAT LINII HP 3000 PRO - BLATY NA STOPKACH	09
	SCHEMAT LINII HP 3000 PRO - REGAŁY PRZEWOŻNE	10
Wibroprasy	Wibroprasa SHP 5000 PRO C	13
	Wibroprasa HP 3000 PRO	17
	Wibroprasa Multi 1200 PRO	21
	Wibroprasa Multi 300 PRO	25
	Porównanie parametrów wibropras	28
Urządzenia Lini produkcyjnej	Robomatik	30
	Owijarka	32
	Urządzenia piętrzące i rozpiętruwające	34
	Wózek górny i dolny	35
	System regałowy	36
	Podajnik palet handlowych	37
	Podajnik blatów	38
	Wywrotnica braków	39
Urządzenia do uszlachetniania wyrobów	Płuczka WASHMATIK	40
	Obijarka bębnowa	42
Linia łupania	Łuparka 1000	43
	Łuparka 600	44
Węzły betoniarskie	Węzły betoniarskie	46
	Mieszarki	47
Formy do kostki brukowej	Formy	50
	Proces technologiczny produkcji form	54
	Rodzaje form	58
	Kontakt	64



LINIE DO PRODUKCJI KOSTKI BRUKOWEJ I GALANTERII BETONOWEJ



ZOBACZ MASZYNĘ

Kompletne linie technologiczne, sterowane zintegrowanym systemem komputerowym, gwarantujące powtarzalność produkcji i najwyższą jakość wyrobów.



niezawodność



energooszczędność



nowatorskie rozwiązania konstrukcyjne



nowoczesne technologie wytwarzania



kompaktowa budowa



duża wydajność produkcji



łatwość obsługi i konserwacji



możliwość produkcji szerokiej gamy wyrobów



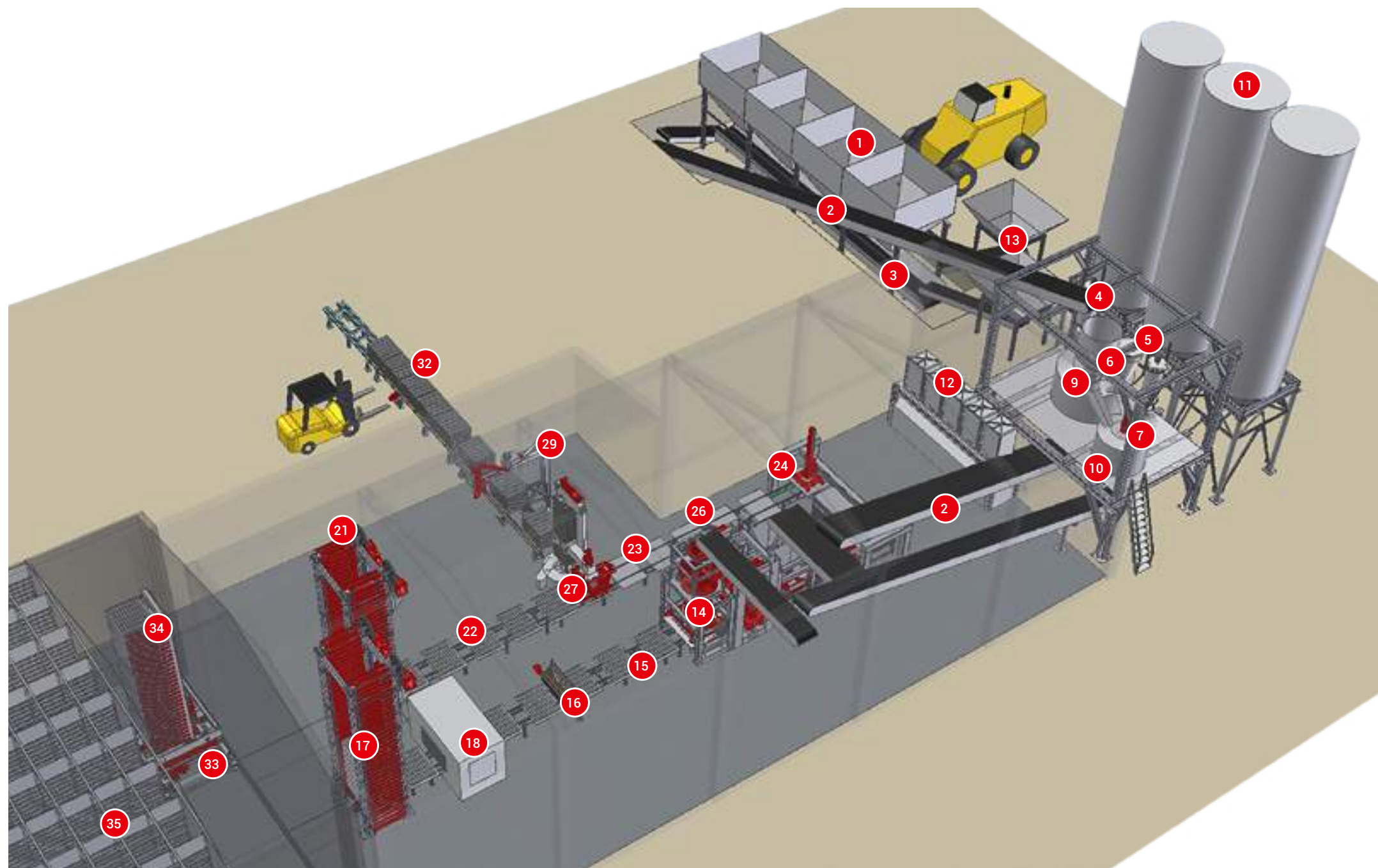
sterowanie automatyczne



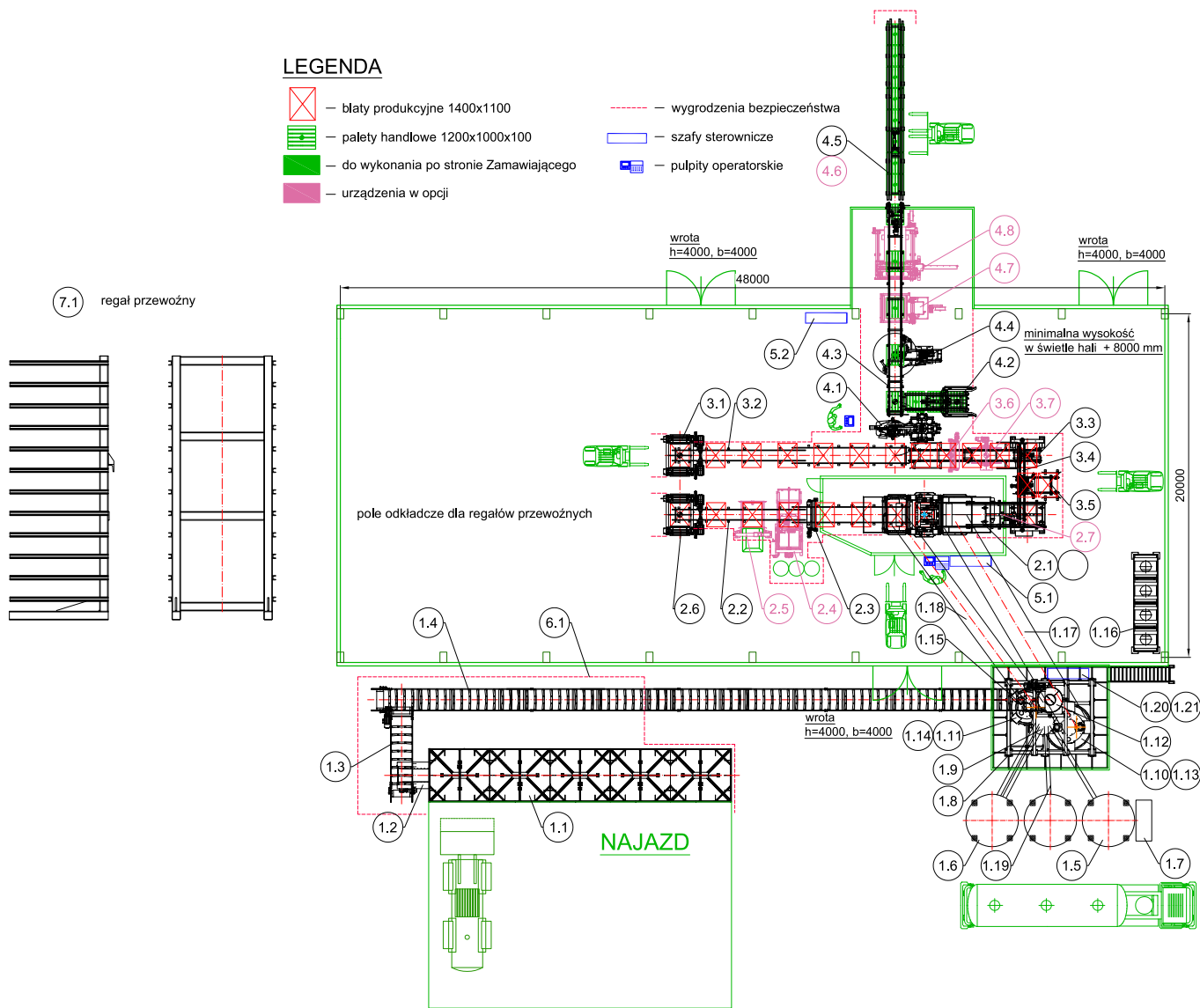
PRZYKŁADOWA LINIA TECHNOLOGICZNA TECHMATIK

Wszystkie linie technologiczne wyposażone są w maszyny o najwyższym stopniu zaawansowania technologicznego, takie jak: wibroprasa SHP 5000 PRO C, nowoczesne urządzenia piętrujące i rozpiętruwające, wózek górny i dolny, podajnik blatów, urządzenie pakujące ROBOMATIK oraz maszyny węzła betoniarskiego jak mieszarki.

W zależności od potrzeb Klientów linia produkcyjna może zostać wyposażona w dodatkowe urządzenia do uszlachetniania wyrobów betonowych – płuczkę WASHMATIK oraz obijarkę, pozwalające uzyskać efekt tzw. starobruku. Każda linia produkcyjna jest dopasowana i zaprojektowana do indywidualnych potrzeb klienta.



WĘZEL BETONIARSKI	LINIA MOKRA	LINIA SUCHA	LINIA PAKOWANIA	SYSTEM REGAŁOWY I TRANSPORT POPRZECZNY
1. Wielokomorowy zbiornik kruszyw 2. Przenośniki taśmowe 3. Przenośnik taśmowy ważący 4. Bufor kruszyw 5. Waga cementu 6. Wysyp BWK 7. Wysyp BWW 8. Dozator chemii 9. Mieszarka SPM BWK 10. Mieszarka SPM BWW 11. Silosy i silos dzielony 12. Dozator barwników 13. Zbiornik dodatków	14. Wibroprasa SHP 5000 PRO C 15. Przenośnik pasowy mokry 16. Szczotka wypływów 17. Urządzenie piętrujące 18. Płuczka WASHMATIK 19. Wywrotnica braków 20. Zraszacz blatów	21. Urządzenie rozpiętruwające 22. Przenośnik pasowy suchy 23. Przenośnik łańcuchowy z zabierakami 24. Podajnik blatów 25. Magazyn blatów 26. Odwracarka blatów	27. Robomatik 28. Podajnik palet 29. Owijarka 30. Przenośnik łańcuchowy obrotowy 31. Przenośnik łańcuchowy 32. Przenośnik taktowy	33. Wózek dolny 34. Wózek górny 35. System regałowy



POZ.	NAZWA URZĄDZENIA	ILOŚĆ SZT.
1.1	Zbiornik kruszyw	1
1.2	Przełożnik taśmowy ważący	1
1.3	Przełożnik taśmowy	1
1.4	Przełożnik taśmowy	1
1.5	Silos	2
1.6	Silos dzielony	1
1.7	Filtr silosów	1
1.8	Konstrukcja stalowa	1
1.9	Waga cementu	1
1.10	Mieszarka SPM 3000	1
1.11	Mieszarka SPM 750	1
1.12	Bufor kruszyw	1
1.13	Wysyp BWK	1
1.14	Wysyp BWW	1
1.15	Dozator chemii	2
1.16	Dozator barwników	1
1.17	Przełożnik taśmowy	1
1.18	Przełożnik taśmowy	1
1.19	Przełożnik ślimakowy	1
1.20	Szafa sterownicza betonowni	1
1.21	Instalacja wodna, instalacja pneumatyczna	1
2.1	Wibroprasa HP 3000 PRO	1
2.1.1	Rama fundamentowa	1
2.2	Przełożnik pasowy mokry	1
2.3	Szczotka wypływów	1

2.4	Plucza WSMATIK (opcja)	1
2.5	Wywrotnica braków (opcja)	1
2.6	Urządzenie piętrzące	1
2.7	Zręczak białów (opcja)	1
3.1	Urządzenie rozpiętrujące	1
3.2	Przełożnik pasowy suchy	1
3.3	Przełożnik łańcuchowy z zabierakami	1
3.4	Podajnik białów	1
3.5	Magazyn białów	1
3.6	Szczotka białów (opcja)	1
3.7	Odwracarka białów (opcja)	1
4.1	Robomatik	1
4.2	Podajnik palet	1
4.3	Przełożnik łańcuchowy	1
4.4	Owijarka	1
4.5	Przełożnik taktowy	1
4.6	Przełożnik łańcuchowy płytowy (opcja)	1
4.7	Paskarka pozioma (opcja)	1
4.8	Paskarka pionowa (opcja)	1
5.1	Szafa sterownicza wibroprasy i linii mokrej	1
5.2	Szafa sterownicza linii suchej i przepakowni	1
6.1	Wygradzenia bezpieczeństwa	1
7.1	Regał przewoźny	kpl.





WIBROPRASA SHP 5000 PRO C



ZOBACZ MASZYNĘ

Wibroprasa **TECHMATIK SHP 5000 PRO C** – Maszyna o najwyższej wydajności przeznaczona do w pełni zautomatyzowanych procesów produkcji. W budowie wibroprasy zastosowano rozwiązania techniczne stosowane w konstrukcjach precyzyjnych robotów przemysłowych, zapewniając efektywność produkcji i niskie koszty eksploatacji.



Umożliwia produkcję szerokiej gamy wyrobów, o wysokości od 40 mm do 550 mm



Niski pobór energii dzięki zastosowaniu nowatorskich układów napędowych i węzłów kinematycznych



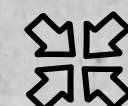
Pełna automatyzacja z wizualizacją wszystkich etapów procesu technologicznego



System urządzeń COLORMIX, umożliwiający produkcję wyrobów z wielokolorową warstwą wierzchnią



Produkcja na blatach stalowych, drewnianych lub z tworzyw sztucznych – pozwala na uzyskanie wysokiej jakości wyrobów betonowych



Kompaktowa budowa – stacja hydrauliczna stanowi integralną część maszyny

W wibroprasie Techmatik SHP 5000 PRO C zastosowaliśmy innowacyjne rozwiązania konstrukcyjne, które gwarantują efektywną produkcję przy jednoczesnym utrzymaniu kosztów eksploatacji na rozsądnym niskim poziomie:

- Przeciwwagi stempla – elementy konstrukcyjne poruszające się wewnątrz korpusu wibroprasy, równoważące ciężar stempla; dzięki temu rozwiązaniu zmniejszono ilość energii potrzebnej do poruszania stemplem, zmniejszono moc stacji hydraulicznej zasilającej wibroprasę i zredukowano ilość siłowników poruszających zespołem urządzeń stempla – z dwóch do jednego.
- Łożyska liniowe – zastosowane rozwiązanie precyzyjnego prowadzenia i pozycjonowania współpracujących elementów matrycy i stempla powoduje mniejsze zużycie form do produkcji wyrobów betonowych.
- Olejowa skrzynia vibracyjna – nowa skrzynia vibracyjna nie jest na stałe związana z konstrukcją wibroprasy, co znacznie ogranicza drgania przenoszone na jej korpus; zastosowany olejowy system smarowania wydłuża jej żywotność i wydatnie ogranicza zakres czynności obsługowych.
- Napęd szuflad zasypowych – pośrednie przeniesienie napędu na szuflady zasypowe poprzez zespół dźwigni i siłowników zastąpiono rozwiązaniem konstrukcyjnym bezpośrednio przenoszącym napęd z silników poprzez koła i listwy zębate; zmniejszono gabaryty tej części wibroprasy, a tym samym ilość energii potrzebnej do poruszania szufladami. W budowie kół zastosowano kompozycje różnych materiałów ograniczające hałas i zabezpieczające przed zużyciem innych kosztownych elementów układu.
- Ruchomy ruszt – Pozwala na równomierne rozprowadzenie betonu w matrycy.
- Colormix – zespół urządzeń dozujących wielokolorowy beton do szuflady z mieszanką betonową, zapewniający powtarzalność kolorystyczną wyrobów.
- Zacisk stempla – wprowadzenie zacisku hydraulicznego z dwoma siłownikami zapobiega przesuwaniu stempla względem matrycy co wydłuża żywotność formy.
- Zespół stabilizacji stempla – prosta i niezawodna konstrukcja składająca się z dwóch listew zębatych stabilizowanych wałem z kołami zębatymi.
- Pneumatyczny mechanizm podnoszenia podłogi VB – system pneumatyczny z czterema siłownikami mieszkowymi stabilizowany łożyskami liniowymi.

RODZAJ PRODUKTU

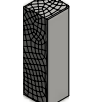
Wyroby o wysokości od 40 mm do 550 mm



Błoczek



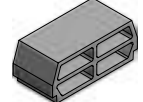
Donice



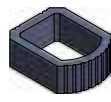
Elementy Łupane



Elementy Ogrodzeniowe



Elementy Stropowe



Gazon



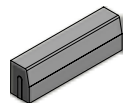
Kostki Brukowe Dwuwarstwowe



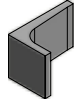
Kostki Brukowe Jednowarstwowe



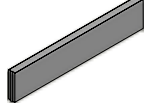
Kostki i Płyty Ekologiczne



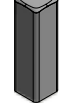
Krawężniki



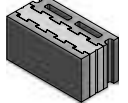
E-lki



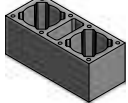
Obrzeża



Palisady



Pustaki Izolacyjne



Pustaki Kominowo-Wentylacyjne



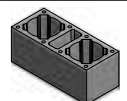
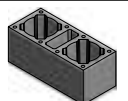
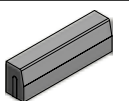
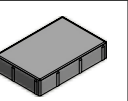
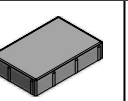
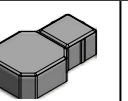
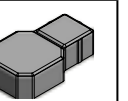
Stopnie schodowe

DANE TECHNICZNE

ZAKRES AUTOMATYZACJI	pełna automatyzacja procesu formowania
MAKSYMALNA WYSOKOŚĆ WYROBU	550 mm
MINIMALNA WYSOKOŚĆ WYROBU	40 mm
STRUKTURA WYROBU	wyrób jedno lub dwuwarstwowy, jedno lub wielokolorowy
WIELKOŚĆ BLATÓW PRODUKCYJNYCH	1400 x 1100 mm
POLE FORMOWANIA	1300x1050mm
GRUBOŚĆ BLATÓW PRODUKCYJNYCH	od 12 do 55 mm
MOC PRZYŁĄCZENIOWA	139 kW
GABARYTY KONSTRUKCJI MECHANICZNEJ	2660 x 7600 x 5260 mm
WAGA KOMPLETNEJ MASZyny	32 000 kg

SPECYFIKACJA PRACY MASZyny NA PRZYKŁADZIE WYBRANYCH PRODUKTÓW

Dla blatu produkcyjnego o wymiarach 1400 x 1100 mm (43,3 x 55,1 inches). Zdolność produkcyjna przy 90% wydajności maszyny.

								
Nazwa wyrobu	Pustak	Pustak	Krawężnik	Cegła	Standardowa prostokątna kostka jednowarstwowa	Standardowa prostokątna kostka dwuwarstwowa	Kostka "Uni-Dekor" jednowarstwowa	Kostka "Uni-Dekor" dwuwarstwowa z Colormixem
Rozmiar wyrobu (mm)	200x200x400mm	100x200x400mm	200x300x1000mm	60x250x120mm	98x198x60mm	98x198x60mm	140x60x230 mm	140x60x230 mm
Ilość wyrobów w pojedynczym cyklu	12	24	4	40	54	54	40	40
Średni czas cyklu	14 sekund +/- 20% *	14 sekund +/- 20% *	14 sekund +/- 20%*	14 sekund +/- 20%*	12 sekund +/- 20%*	13 sekund +/- 20%*	11 sekund +/- 20%*	13 sekund +/- 20%*
Ilość wyrobów na godzinę (przy 90% wydajności)	2780 +/- 556	5560 +/- 1112	1029 +/- 206	10286 +/- 2057	15,892 +/- 3,178	13,443 +/- 2,689	11,772 +/- 2,354	9,958 +/- 1,992

* Czas cyklu może się różnić w zależności od projektu mieszanki betonowej, ustawień maszyny, podawania materiału, obsługi palet i innych czynników.



WIBROPRASA HP 3000 PRO



ZOBACZ MASZYNĘ

Wibroprasa TECHMATIK SHP 3000 - Wysoko wydajna maszyna o najmniejszych gabarytach z rodziny wibropras stacjonarnych.



Umożliwia produkcję wyrobów w zakresie wysokości od 40 mm do 300 mm



Atrakcyjna cena zakupu i niskie koszty eksploatacji



Prosta w obsłudze



Niezawodna i wytrzymała ze względu na zastosowanie sprawdzonych rozwiązań konstrukcyjnych



Produkcja w systemie stacjonarnym w wersji automatycznej lub półautomatycznej z zastosowaniem przenośnych regalików.



Produkcja na blatach stalowych, drewnianych lub z tworzyw sztucznych – pozwala na uzyskanie wysokiej jakości wyrobów betonowych



W wibroprasie Techmatik HP 3000 PRO zastosowaliśmy innowacyjne rozwiązania konstrukcyjne, które gwarantują efektywną produkcję przy jednoczesnym utrzymaniu kosztów eksploatacji na rozsądnym niskim poziomie:

- Napęd szuflad zasypowych – pośrednie przeniesienie napędu na szuflady zasypowe poprzez zespół dźwigni i siłowników zastąpiono rozwiązaniem konstrukcyjnym bezpośrednio przenoszącym napęd z silników poprzez koła i listwy zębate; zmniejszono gabaryty tej części wibroprasy, a tym samym ilość energii potrzebnej do poruszania szufladami. W budowie kół zastosowano kompozycje różnych materiałów ograniczających hałas i zabezpieczające przed zużyciem innych kosztownych elementów układu.
- Łożyska liniowe – zastosowane rozwiązanie precyzyjnego prowadzenia i pozycjonowania współpracujących elementów formy i stempla powoduje mniejsze zużycie form. Dzięki temu gniazda matryc i stopki stempla mają dłuższą żywotność.
- Możliwość wyposażenia w system urządzeń COLORMIX, umożliwiający produkcję wyrobów z wielokolorową warstwą wierzchnią.



RODZAJ PRODUKTU

Wyroby o wysokości od 40 mm do 300 mm

Bloczki

✓

Donice

✗

Elementy Łupane

✓

Elementy Ogrodzeniowe

✓

Elementy Stropowe

✓

Gazony

✓

Kostki Brukowe Dwuwarstwowe

✓

Kostki Brukowe Jednowarstwowe

✓

Kostki i Płyty Ekologiczne

✓

Krawężniki

✓

E-lki

✗

Obrzeża

✓

Palisady

✓

Pustaki Izolacyjne

✗

Pustaki Kominowo-Wentylacyjne

✓

Stopnie schodowe

✓

DANE TECHNICZNE

ZAKRES AUTOMATYZACJI	pełna automatyzacja procesu formowania
MAKSYMALNA WYSOKOŚĆ WYROBU	300 mm
MINIMALNA WYSOKOŚĆ WYROBU	40 mm
STRUKTURA WYROBU	wyrób jedno lub dwuwarstwowy, jedno lub wielokolorowy (opcja)
WIELKOŚĆ BLATÓW PRODUKCYJNYCH	1400 x 1100 mm
POLE FORMOWANIA	1300x1050mm
GRUBOŚĆ BLATÓW PRODUKCYJNYCH	od 12 do 55 mm
MOC PRZYŁĄCZENIOWA	85 kW
GABARYTY KONSTRUKCJI MECHANICZNEJ	2500 x 5600 x 4670 mm
WAGA KOMPLETNEJ MASZINY	ok. 16 000 kg

SPECYFIKACJA PRACY MASZINY NA PRZYKŁADZIE WYBRANYCH PRODUKTÓW

Dla blatu produkcyjnego o wymiarach 1400x1100mm (43,3 x 55,1 inches). Zdolność produkcyjna przy 90% wydajności maszyny.

Nazwa wyrobu	Pustak	Pustak	Krawężnik	Cegła	Standardowa prostokątna kostka jednowarstwowa	Standardowa prostokątna kostka dwuwarstwowa	Kostka "Uni-Dekor" jednowarstwowa	Kostka "Uni-Dekor" dwuwarstwowa z Colormixem
Rozmiar wyrobu (mm)	200x200x400mm	100x200x400mm	200x300x1000mm	60x250x120mm	98x198x60mm	98x198x60mm	140x60x230 mm	140x60x230 mm
Ilość wyrobów w pojedynczym cyklu	12	24	4	200	54	54	40	40
Średni czas cyklu	18 sekund +/- 20% *	18 sekund +/- 20% *	18 sekund +/- 20%*	14 sekund +/- 20%*	12 sekund +/- 20%*	17 sekund +/- 20%*	14 sekund +/- 20%*	17 sekund +/- 20%*
Ilość wyrobów na godzinę (przy 90% wydajności)	2400 +/- 480	4800 +/- 960	800 +/- 160	8000 +/- 1600	15,892 +/- 3,178	11435 +/- 2287	10286 +/-2057	8471 +/- 1694

* Czas cyklu może się różnić w zależności od projektu mieszanki betonowej, ustawień maszyny, podawania materiału, obsługi palet i innych czynników.



WIBROPASA KROCZĄCA MULTI 1200 PRO



ZOBACZ MASZYNĘ

MULTI 1200 PRO jest to maszyna krocząca, przeznaczona do produkcji wysokich wyrobów betonowych o wysokości od 60 mm do 1200 mm.



Umożliwia produkcję szerokiej gamy wyrobów, o wysokości od 60 mm do 1200 mm



Umożliwia produkcję wyrobów betonowych od kostek brukowych, płyt chodnikowych (przy zastosowaniu stołu wibracyjnego), poprzez krawężniki, obrzeża trawnikowe, do wysokich elementów architektury ulic i ogrodów takich jak palisady, elementy ogrodzeniowe itp. oraz inne elementy infrastruktury drogowej takie jak: rury, przepusty itp.



Możliwość produkcji wyrobów betonowych bez konieczności zastosowania kompletnej linii technologicznej



Pełna automatyzacja z wizualizacją wszystkich etapów procesu technologicznego

- Napęd szuflad zasypowych – Dotychczasowe pośrednie przeniesienie napędu na szuflady zasypowe poprzez zespół dźwigni i siłowników zastąpiono rozwiązaniem konstrukcyjnym bezpośrednio przenoszącym napęd z silników poprzez koła i listwy zębate; zmniejszono gabaryty tej części wibroprasy, a tym samym ilość energii potrzebnej do poruszania szufladami. Zastosowanie kół zębatych poprawiło dynamikę pracy szuflad. W budowie kół zastosowano kompozycje różnych materiałów ograniczających hałas i zabezpieczające przed zużyciem innych kosztownych elementów układu.
- Łożyska liniowe – zastosowane rozwiązanie precyzyjnego prowadzenia i pozycjonowania współpracujących elementów matrycy i stempla powoduje mniejsze zużycie form do produkcji wyrobów betonowych.
- System synchronizacji stempla i matrycy – służy do unieruchomienia stempla względem matrycy w czasie ruchu matrycy na pozycję rozformowania; składa się z łańcuchów, listew hamulcowych i siłowników hydraulicznych.
- Napęd maszyny – tworzą dwa silniki hydrauliczne.
- Zespół wału matrycy i zespół wału stempla formy – napędzane siłownikami hydraulicznymi; mocna, trwała konstrukcja w połączeniu z zastosowaniem wysokiej jakości łożysk, osadzonych w oprawach własnej konstrukcji, gwarantuje niezawodne użytkowanie.
- Zespół podnoszenia ram – tworzą 4 śruby zsynchronizowane łańcuchem i napędzane silnikiem hydraulicznym. Zapewniają niezawodną i łatwą regulację wysokości podłogi względem matrycy.



RODZAJ PRODUKTU

Wyroby o wysokości od 60 mm do 1200 mm



Bloczki

✓



Donice

✓



Elementy Łupane

✓



Elementy Ogrodzeniowe

✓



Elementy Stropowe

✓



Gazon

✓



Kostki Brukowe Dwuwarstwowe

✗



Kostki Brukowe Jednowarstwowe

✗



Kostki i Płyty Ekologiczne

✗



Krawężniki

✓



E-lki

✓



Obrzeża

✓



Palisady

✓



Pustaki Izolacyjne

✗



Pustaki Kominowo-Wentylacyjne

✓



Stopnie schodowe

✓

DANE TECHNICZNE

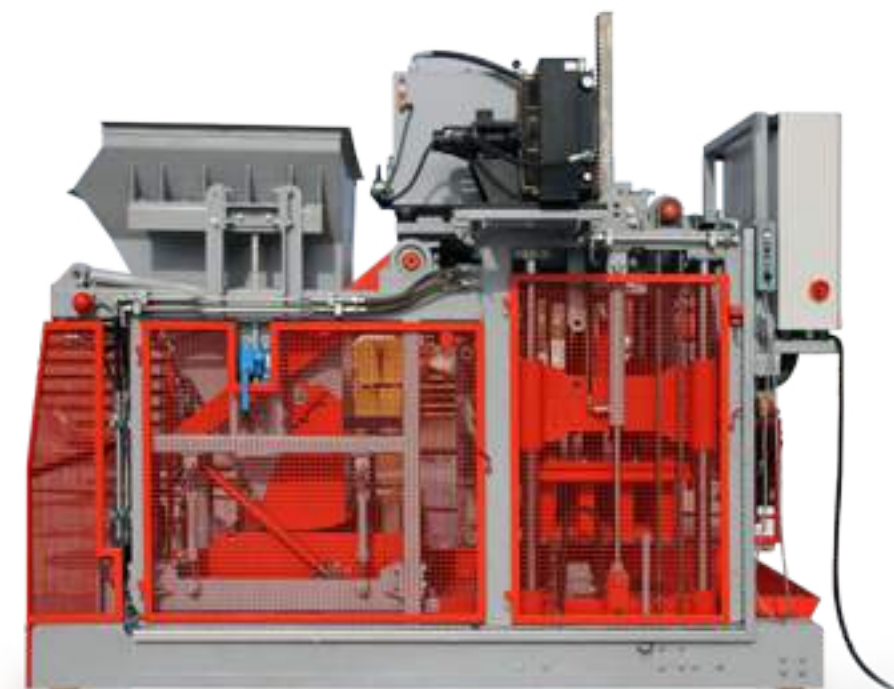
ZAKRES AUTOMATYZACJI	pełna automatyzacja procesu formowania
MAKSYMALNA WYSOKOŚĆ WYROBU	1200 mm
MINIMALNA WYSOKOŚĆ WYROBU	60 mm
STRUKTURA WYROBU	wyrób jedno- lub dwuwarstwowy
POLE FORMOWANIA	1300x1050mm
MOC PRZYŁĄCZENIOWA	55 kW
GABARYTY KONSTRUKCJI MECHANICZNEJ	2490 x 6900 x 5700 mm
WAGA KOMPLETNEJ MASZYNY	39 000 kg

SPECYFIKACJA PRACY MASZYNY NA PRZYKŁADZIE WYBRANYCH PRODUKTÓW

Zdolność produkcyjna przy 90% wydajności maszyny.

				
Nazwa wyrobu	Donice	Donice	Palisada Ring	Palisada Nostalit
Rozmiar wyrobu (mm)	500x500x500mm	500x1000x500mm	110x400mm	180x120x800mm
Ilość wyrobów w pojedynczym cyklu	4	2	56	30
Średni czas cyklu	30 sekund +/- 20% *	30 sekund +/- 20% *	26 sekund +/- 20% *	26 sekund +/- 20% *
Ilość wyrobów na godzinę (przy 90% wydajności)	800 +/- 160	400 +/- 80	11200 +/- 2240	6000 +/- 1200

* Czas cyklu może się różnić w zależności od projektu mieszanki betonowej, ustawień maszyny, podawania materiału, obsługi palet i innych czynników.



WIBROPRASA KROCZĄCA MULTI 300 PRO



ZOBACZ MASZYNĘ

Wibroprasa MULTI 300 jest przeznaczona do produkcji elementów budowlanych w systemie kroczącym. Wyroby o wysokości od 170 mm do 300 mm.



Możliwość produkcji bez konieczności budowy torowiska,



Możliwość produkcji wyrobów betonowych bez konieczności posiadania kompletnej linii technologicznej; niski koszt rozruchu



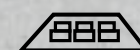
Uproszczona, zwarta i kompaktowa konstrukcja wibroprasy zajmująca niewielką powierzchnię



Wibroprasa posiada zintegrowaną stację hydrauliczną, szafę sterowniczą i pulpit z siedziskiem dla operatora



Wyposażona jest w formy z zamontowanymi wibratorami



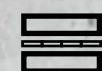
Formowanie wyrobów odbywa się bezpośrednio na posadzce



Możliwość montażu generatora prądu na konstrukcji wibroprasy



Łatwość transportu wibroprasy w inne miejsca



Wibroprasa MULTI 300 posiada również możliwość wyposażenia w system podawania wkładek styropianowych





DANE TECHNICZNE

ZAKRES AUTOMATYZACJI	manualny lub automatyczny proces formowania
MAKSYMALNA WYSOKOŚĆ WYROBU	300 mm
MINIMALNA WYSOKOŚĆ WYROBU	170 mm
STRUKTURA WYROBU	wyrób jednowarstwowy
MOC PRZYŁĄCZENIOWA	25 kW
GABARYTY KONSTRUKCJI MECHANICZNEJ	3800 x 2150 x 3520 (z siedziskiem: 4400 x 2700 x 3520)
WAGA KOMPLETNEJ MASZINY	7200 kg
POLE FORMOWANIA	1240x1130 mm
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA BETONU	1 m3

SPECYFIKACJA PRACY MASZINY NA PRZYKŁADZIE WYBRANYCH PRODUKTÓW

Zdolność produkcyjna przy 90% wydajności maszyny.

RODZAJ PRODUKTU

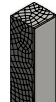
Wyroby o wysokości od 170 mm do 300 mm



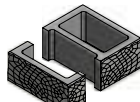
Bloczki



Donice



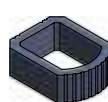
Elementy Łupane



Elementy Ogrodzeniowe



Elementy Stropowe



Gazony



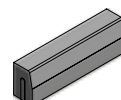
Kostki Brukowe Dwuwarstwowe



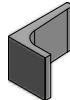
Kostki Brukowe Jednowarstwowe



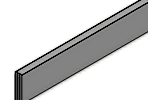
Kostki i Płyty Ekologiczne



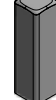
Krawężniki



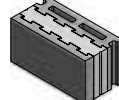
E-lki



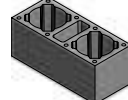
Obrzeża



Palisady



Pustaki Izolacyjne



Pustaki Kominowo-Wentylacyjne



Stopnie schodowe



Nazwa wyrobu	Bloczek	Pustak izolacyjny
Rozmiar wyrobu (mm)	120x240x380 mm	400x200x200mm
Ilość wyrobów w pojedynczym cyklu	21	12
Średni czas cyklu	45 sekund +/- 20%*	45 sekund +/- 20%*
Ilość wyrobów na godzinę (przy 90% wydajności)	1680 +/- 336	2400 +/- 480

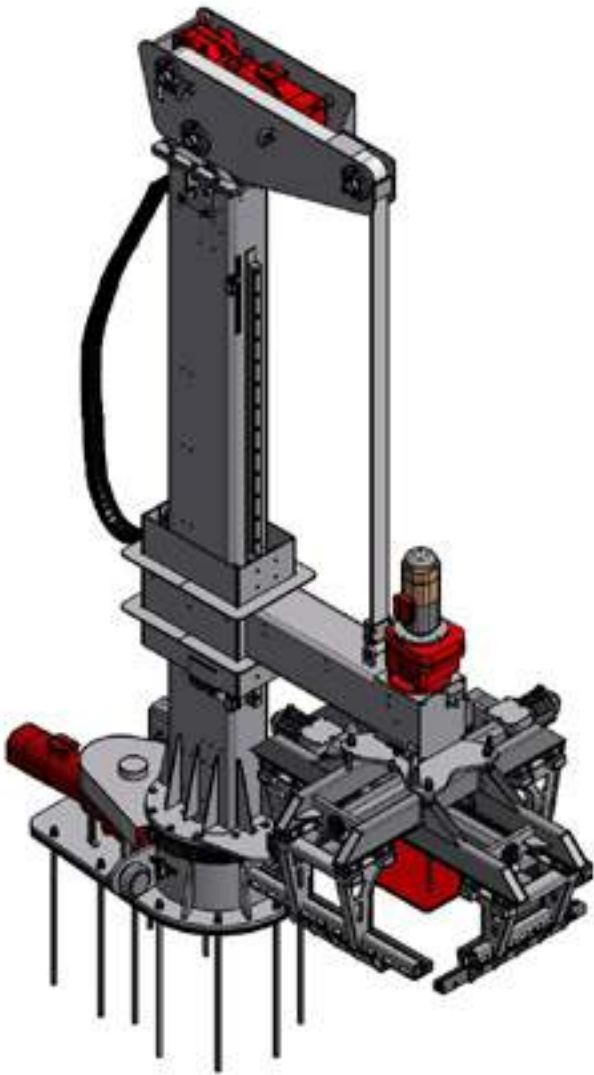
* Czas cyklu może się różnić w zależności od projektu mieszanki betonowej, ustawień maszyny, podawania materiału, obsługi palet i innych czynników.



PORÓWNANIE PARAMETRÓW WIBROPRAS

	RODZAJ PRODUKTU	WYSOKOŚĆ PRODUKTU (MIN - MAX)
	WIBROPRASA SHP 5000 PRO C	Kostka brukowa, płyty chodnikowe, krawężniki, obrzeża, elementy budowlane i ogrodzeniowe.
	WIBROPRASA HP 3000 PRO	Kostka brukowa, płyty chodnikowe, krawężniki, obrzeża, elementy budowlane i ogrodzeniowe.
	WIBROPRASA KROCZĄCA MULTI 1200 PRO	Krawężniki, obrzeża trawnikowe, wysokie elementy architektury ulic i ogrodów takie jak palisady, elementy ogrodzeniowe, donice itp., także inne elementy infrastruktury drogowej takie jak: rury, przepusty itp.
	WIBROPRASA KROCZĄCA MULTI 300 PRO	Pustaki, pustaki z wkładką styropianową, bloczki, elementy budowlane i ogrodzeniowe.

POLE FORMOWANIA	MAKSYMALNA WYDAJNOŚĆ (NA GODZINĘ)	WAGA WIBROPRASY	MOC PRZYŁĄCZENIOWA	GABARYTY
1300x1050mm	ok. 250 cykli	32 000 kg	139kW	2660 x 7600 x 5260 mm
1300x1050mm	ok. 180 cykli	16 000 kg	71kW	2500 x 5600 x 4670 mm
1300x1050mm	ok. 120 cykli dla kostki dwuwarstwowej ok. 100 cykli dla palisady 800 mm, jedno-warstwowo	39 000 kg	50kW	2490 x 6900 x 5700 mm
1240x1130 mm	ok. 100 cykli	7200 kg	25kW	3800 x 2150 x 3520 (z siedziskiem: 4400 x 2700 x 3520)



ROBOMATIK



ZOBACZ MASZYNĘ

Robomatik to wielofunkcyjne urządzenie pracujące w linii pakowania.
Robomatik to robot wykonujący jednocześnie centrowanie wyrobów na blacie produkcyjnym, przenoszenie wyrobów z linii suchej na linię pakowania i układanie warstw wyrobów na paletach handlowych.



Wielofunkcyjność (zastępuje prace dwóch maszyn występujących w liniach innych producentów)



Cicha i dynamiczna praca - dzięki zastosowaniu napędów pasowych



Dokładność pozycjonowania wyrobów - dzięki zastosowaniu łożysk liniowych



Kompaktowa budowa - dzięki zastosowaniu przeciwwagi

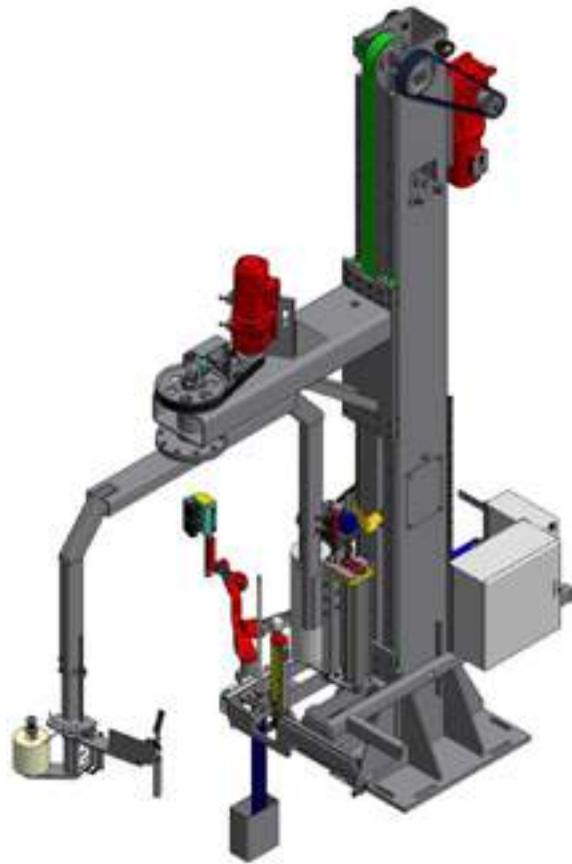


Brak uszkodzeń wyrobów w trakcie pakowania - dzięki budowie chwytaka i zastosowaniu sprzęgieł w jego napędzie



DANE TECHNICZNE

MOC PRZYŁĄCZENIOWA	39,7 kW
MAKS. OBCIĄŻENIE	560 kg
WYSOKOŚĆ	4934 mm
PROMIEŃ ROBOCZY PRACY	1563 mm



OWIJARKA



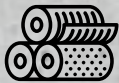
ZOBACZ MASZYNĘ

Owijarka to urządzenie pracujące w linii pakowania.

Owijarka jest pierwszą tego typu maszyną na rynku umożliwiającą jednocześnie owijanie wyrobów folią stretch i taśmą bez kleju z logo producenta. Wchodzi w skład linii technologicznej, pracuje automatycznie zachowując ciągłość cyklu produkcji.



Jednoczesne owijanie wyrobów folią stretch i taśmą z logo producenta



Stosowanie bezklejowej folii z logo producenta



Kompaktowa budowa dzięki zastosowaniu konstrukcji słupowej, przeciwwagi i łożysk liniowych



Urządzenie pracuje w ciągu linii technologicznej, proces pakowania realizuje automatycznie w czasie cyklu produkcyjnego



DANE TECHNICZNE

WYMIARY	wysokość 4900 mm, szerokość 2500 mm, długość 4000 mm
MAX. GABARYTY WYROBU	wysokość 1920 mm, szerokość 1000 mm, długość 1200 mm
PRĘDKOŚĆ UNOSZENIA	0,09 m/s
PRĘDKOŚĆ OBROTU	11,5 obr/min, regulowana falownikiem
SZEROKOŚĆ FOLII STRETCH	max. 700 mm
SZEROKOŚĆ FOLII LOGO	max. 250 mm
MAX. SKOK ROBOCZY	2050 mm
MOC PRZYŁĄCZENIOWA	3 kW
CIŚNIENIE INSTALACJI PNEUMATYCZNEJ	ok. 0,6 MPa
MASA	3600 kg
STANDARDOWY CYKL PRACY	min. 56 sekund, 3 owinięcia folią stretch + 1 owinięcie folią logo i folią stretch + 2 owinięcia folią stretch



URZĄDZENIA PIĘTRUJĄCE I ROZPIĘTROWUJĄCE



Urządzenia piętrujące i rozpiętrowujące przeznaczone są do transportowania pionowego i magazynowania gotowych wyrobów betonowych.

Urządzenie piętrujące występuje w tzw. linii mokrej. Jego zadaniem jest zmagazynowanie odpowiedniej ilości blatów produkcyjnych z uformowanymi wyrobami, które w dalszej części procesu technologicznego trafiają do systemu regałowego, w celu poddania ich wstępnemu dojrzewaniu. W linii suchej urządzenie rozpiętrowujące odbiera blaty produkcyjne z wysezonowanymi wyrobami i przekazuje je do dalszej części linii technologicznej. Cichą i płynną pracę zapewniają odpowiednio dobrane zespoły napędu.

WÓZEK DOLNY I GÓRNY



Wózek dolny i wózek górny są urządzeniami transportu poziomego.

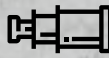
Wózek górny w linii technologicznej współpracuje z wózkiem dolnym: urządzeniem piętrującym i rozpiętrowującym, dostarczając lub odbierając wyroby betonowe z sezonowni. Cechuje się zwartą konstrukcją zapewniającą stabilną pracę. W budowie wózka górnego wielowidłowego wykorzystano innowacyjne rozwiązanie teleskopowej konstrukcji masztu z liniowym systemem łożyskowania i zintegrowanym z konstrukcją zbiornikiem olejowym stacji hydraulicznej. Wózek dolny obrotowy wyróżnia się kompaktową budową i nowatorskim systemem pozycjonowania.



Cichą i płynną pracę zapewniają odpowiednio dobrane zespoły napędu.



Kompaktowa budowa i nowatorski system pozycjonowania



Teleskopowa konstrukcja masztu z liniowym systemem łożyskowania



Zintegrowany z konstrukcją zbiornik olejowy stacji hydraulicznej



Szybka i stabilna praca zestawu urządzeń zapewniająca ciągłość produkcji bez konieczności stosowania dodatkowego bufora wyrobów.



DANE TECHNICZNE

MOC PRZYŁĄCZENIOWA	8 kW
OBCIĄŻENIE ROBOCZE	11 700 kg
PRĘDKOŚĆ PODNOSZENIA/OPUSZCZANIA	0,05 m/s
WYMIARY WYSOKOŚĆ	7650 mm x 2700 mm x 2300 mm (dla 30 pięter z rozstawem półek co 200 mm)

DANE TECHNICZNE

WÓZEK GÓRNY WIELOWIDŁOWY TRANSPORTUJĄCY

MOC PRZYŁĄCZENIOWA	14,7 kW
WYMIARY (DLA 30 PIĘTER)	6900 mm x 1300 mm x 2600 mm

WÓZEK DOLNY TRANSPORTUJĄCY

MOC PRZYŁĄCZENIOWA	7 kW
WYMIARY	1280 mm x 3100 mm x 3900 mm



SYSTEM REGAŁOWY



ZOBACZ MASZYNĘ

System regałowy jest przeznaczony do sezonowania wyrobów betonowych.

System regałowy przeznaczony jest do magazynowania blatów produkcyjnych (drewnianych, stalowych oraz z tworzyw sztucznych) z wyrobami betonowymi w celu przeprowadzenia procesu ich wstępnego dojrzewania. Może być wyposażony w sterowany automatycznie zestaw kotar. Istnieje możliwość obudowania systemu panelami sandwich i instalacji urządzeń do kontroli atmosfery.

PODAJNIK PALET HANDLOWYCH



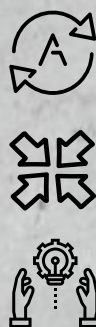
ZOBACZ MASZYNĘ

Urządzenie przeznaczone jest do automatyzacji procesu podawania palet handlowych.

Urządzenie składa się z magazynu i podajnika palet. Przeznaczone jest do podawania palet handlowych na stanowisko robota pakującego ROBOMATIK, realizującego cykl pakowania gotowych wyrobów. Urządzenie wyposażone jest wyłącznie w napędy pneumatyczne. Praca obu urządzeń jest zsynchronizowana i odbywa się automatycznie.



- Mocna, trwała i stabilna konstrukcja stalowa
- Posiada wysoką odporność na korozję - wykonana z ocynkowanych elementów
- Konstrukcja wytrzymała na obciążenia i wsparta na podwalinach z profili stalowych
- Szybki i łatwy montaż bez konieczności angażowania sprzętu dźwigowego



- Zwiększenie bezpieczeństwa pracy poprzez automatyzację procesu dostarczania palet handlowych do linii produkcyjnej
- Prosta i zwarta budowa ograniczająca gabaryty linii produkcyjnej
- Innowacyjna i niezawodna konstrukcja napędów przenośnika



DANE TECHNICZNE

LICZBY	3900 miejsc, 10 wjazdów, 30 pięter z rozstawem półek co 200 mm
WYS. X SZER. X DŁ.	7 x 17,6 x 15,3 m
OBCIĄŻENIE PALETAMI Z WYROBAMI	3,4 kN/m ²
DO BLATÓW O WYM.	1400 x 1100

DANE TECHNICZNE

MAKS. ILOŚĆ PALET W MAGAZYNIE	30 szt.
WYSOKOŚĆ	3990 mm
SZEROKOŚĆ	1770 mm
DŁUGOŚĆ (Z PRZENOŚNIKIEM)	3700 mm
CIŚNIENIE ROBOCZE	0,6 MPa
MASA	2100 kg



ZOBACZ MASZYNĘ

Urządzenie zapewnia płynny obieg blatów w linii produkcyjnej.

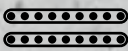
Urządzenie transportuje blaty produkcyjne z linii suchej do linii mokrej zapewniając ciągłość produkcji. Wykorzystane w budowie nowoczesne silniki w technice Serwo, napędy pasowe oraz liniowe systemy łożyskowania zapewniają cichą pracę, dużą dokładność pozycjonowania zespołu przenoszącego blaty oraz krótkie czasy poszczególnych cykli pracy.



Kompaktowa budowa



Cicha praca dzięki zastosowaniu napędów pasowych i nowoczesnych silników w technice Serwo



Dokładne pocyjonowanie blatów dzięki zastosowaniu łożysk liniowych



Zintegrowany z magazynem blatów



DANE TECHNICZNE

MOC PRZYŁĄCZENIOWA	7 kW
OBCIĄŻENIE MAKS.	175 kg
SKOK CHWYTAKA	3450 mm
WYMIARY SZEROKOŚĆ	2000 mm
WYSOKOŚĆ MIN.	2100 mm
WYSOKOŚĆ MAX.	2600 mm
DŁUGOŚĆ	5800 mm
MASA	2500 kg
CIŚNIENIE ROBOCZE	0,6 MPa



ZOBACZ MASZYNĘ

Wywrotnica braków - przeznaczona jest do usuwania z blatu produkcyjnego wyrobów zakwalifikowanych jako braki.

Urządzenie to przeznaczone jest do usuwania całej warstwy wyrobów z blatu produkcyjnego zakwalifikowanych jako braki powstające przy rozpoczęciu lub zakończeniu cyklu produkcyjnego, poprzez pochylenie blatu o kąt umożliwiający zsuniecie wyrobów. Urządzenie może być wykorzystywane również do usuwania nadmiaru wody z wyrobów po procesie płukania.

Wywrotnica umiejscowiona jest w tzw. części mokrej linii produkcyjnej. Urządzenie charakteryzuje się prostą budową i niezawodnym działaniem, a zastosowane pasowe przeniesienie napędu i rozwiązania konstrukcyjne części ruchomych ograniczają hałas w trakcie pracy.



Prosta budowa gwarantująca niezawodną i cichą pracę,



Dwuzadaniowość (usuwanie braków i wstępne usuwanie nadmiaru wody po procesie płukania) skracająca cykl produkcyjny,



Zwiększone bezpieczeństwo pracy poprzez automatyzację procesu usuwania braków z linii technologicznej.



DANE TECHNICZNE

MOC PRZYŁĄCZENIOWA	2,2 kW
DŁUGOŚĆ	2400 mm
SZEROKOŚĆ	1900 mm
WYSOKOŚĆ	2800 mm
MASA	920 kg
MAX. OBCIĄŻENIE	760 kg



PŁUCZKA WASHMATIK



ZOBACZ MASZYNĘ

Płuczka WASHMATIK jest maszyną przeznaczoną do uszlachetniania wyrobów poprzez wypłukiwanie betonu z wierzchniej warstwy kostek i płytek chodnikowych, co ma na celu uwidocznienie ozdobnych kruszyw.



Płuczka WASHMATIK stanowi element linii technologicznej do produkcji kostki brukowej i galanterii betonowej, umożliwiającą produkcję szlachetnych kostek i płytek chodnikowych. Poprzez system dysz wodnych urządzenie wypłukuje beton z górnej warstwy wyrobu w celu wyeksponowania dekoracyjnego kruszywa (granit, bazalt, marmur itp.). Uzyskane w ten sposób wyroby szlachetne wykorzystuje się do aranżacji eleganckich ścieżek, alejek i placów, podwyższając ich walory estetyczne i użytkowe.



Szybkość płukania, duża wydajność



Jednorodne płukanie na całej powierzchni blatu produkcyjnego (idealna jakość)



Intuicyjna obsługa interfejsu



Niezależna zmiana parametrów wł./wyl. każdej sekcji dysz (ekonomiczne wykorzystanie wody)



Możliwość płynnej regulacji przejazdu zespołu dysz oraz głębokości płukania wyrobu



Łatwość adaptacji do istniejących linii produkcyjnych



Niezawodność działania



Prosta budowa pozwalająca na łatwą obsługę i konserwację



DANE TECHNICZNE

MAKSYMALNA SZEROKOŚĆ BLATU PRODUKCYJNEGO	1400 mm
MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ BLATU PRODUKCYJNEGO	1100 mm
CZAS CYKLU PŁUKANIA	od 12 s
MOC PRZYŁĄCZENIOWA	4,5 kW
WYMIARY PŁUCZKI	długość: 4080 mm, szerokość: 3535 mm, wysokość: 2250 mm
WYSOKOŚĆ PRZENOŚNIKA LINII MOKREJ	530 ÷ 700 mm
MINIMALNA ODLEGŁOŚĆ MIĘDZY BLATAMI PRODUKCYJNYMI	500 mm
MASA	1700 kg
ZUŻYCIE WODY	od 25l/ na cykl



ZOBACZ MASZYNĘ

OBIJARKA

Maszyna z grupy maszyn do uszlachetniania wyrobów. Przeznaczona jest do mechanicznej, powierzchniowej obróbki kostek brukowych.

Po obróbce w maszynie uzyskujemy efekt długo używanego i postarzałego produktu. Głównym elementem maszyny jest bęben obrotowy, w którym znajdują się wyroby. Podczas procesu obróbki na ich powierzchniach zewnętrznych załamują się krawędzie i powstają ślady imitujące naturalne, wieloletnie zużycie.



DANE TECHNICZNE

MOC PRZYŁĄCZENIOWA	5,5 kW
WYMIARY BĘBNA	długość: 6120 mm szerokość: 1770 mm wysokość: 3330 mm

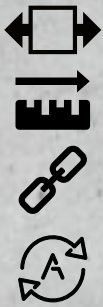


ZOBACZ MASZYNĘ

ŁUPARKA 1000

Łuparka przeznaczona jest do rozłupywania wyrobów betonowych.

Łuparka jest maszyną z grupy produktów do uszlachetniania wyrobów. Dzięki jej zastosowaniu możliwe jest uzyskanie produktów o nieregularnych dekoracyjnych powierzchniach, dających efekt naturalnego kamienia.



Precyzyjne łupanie dużych pakietów
- szeroka przestrzeń robocza

Regulowany stół roboczy

Trwałość i niezawodność konstrukcji

Możliwość zautomatyzowania procesu łupania
poprzez rozbudowę o dodatkowe urządzenia
wchodzące w skład linii łupania



DANE TECHNICZNE

WYMIARY	1710 x 2120 x 2520 mm
WYSOKOŚĆ STOŁU	900 do 1070 mm
MASA	2200 kg
MAX. SIŁA ŁUPANIA	700 kN
MOC PRZYŁĄCZENIOWA	15,12 kW
PRZESTRZEŃ ROBOCZA (ŁUPANIA)	szerokość max. 1040 mm, wysokość max. 350 mm
MAX. CIŚNIENIE ROBOCZE	25 MPa



ŁUPARKA 600



ZOBACZ MASZYNĘ

Łuparka przeznaczona jest do rozłupywania wyrobów betonowych.

Łuparka jest maszyną z grupy produktów do uszlachetniania wyrobów. Dzięki jej zastosowaniu możliwe jest uzyskanie produktów o nieregularnych dekoracyjnych powierzchniach, dających efekt naturalnego kamienia.



Konstrukcja noży dopasowujących się do powierzchni łupanego wyrobu



Stacja hydrauliczna o dużej wydajności



Trwałość i niezawodność konstrukcji



Możliwość zautomatyzowania procesu łupania poprzez rozbudowę o dodatkowe urządzenia wchodzące w skład linii łupania



Siłowniki boczne wyposażone w prowadniki



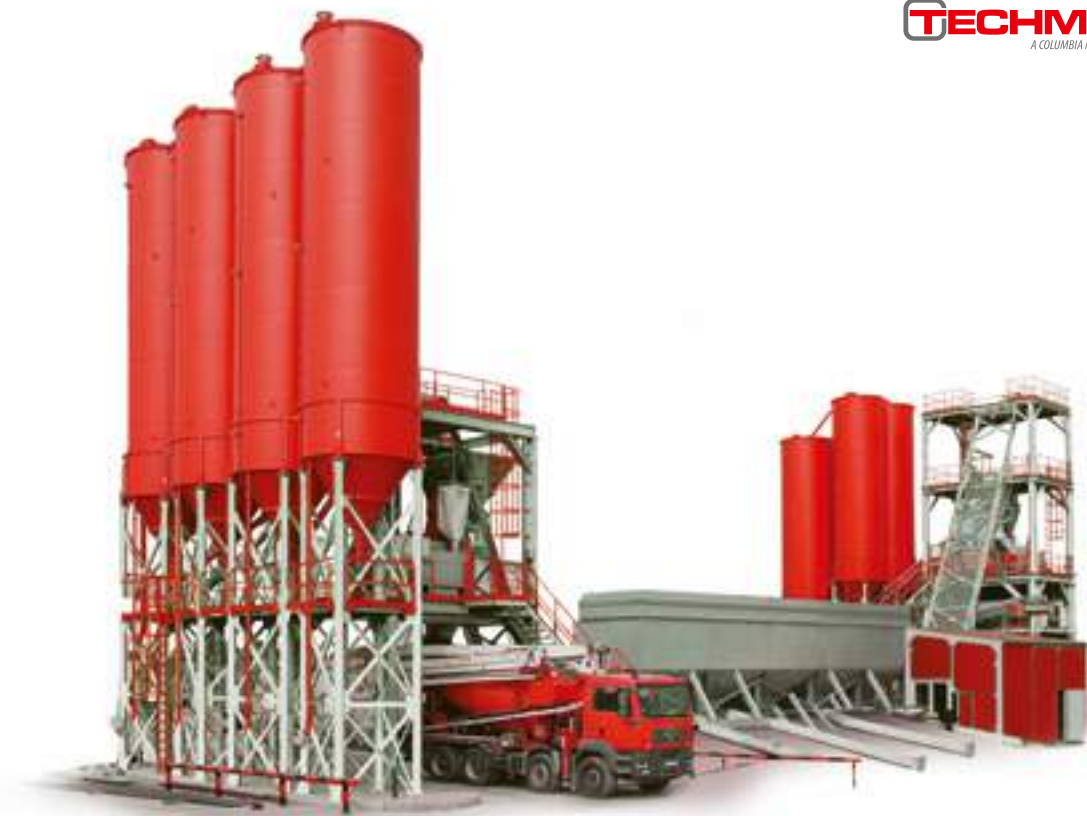
Regulowane wyłączniki krańcowe umożliwiające płynną regulację skoku roboczego noża w zależności od wielkości łupanych wyrobów



Wysokie bezpieczeństwo pracy operatora poprzez zastosowanie zsynchronizowanych przycisków sterujących, wyłączników bezpieczeństwa i płynnie regulowanych osłon przestrzeni roboczej.

DANE TECHNICZNE

WYMIARY	2245 x 2364 x 1070 mm
WYSOKOŚĆ STOŁU	900 mm
MASA	2100 kg
MAX. SIŁA ŁUPANIA	800 kN
MOC PRZYŁĄCZENIOWA	15,12 kW
PRZESTRZEŃ ROBOCZA (ŁUPANIA)	szerokość max. 640 mm, wysokość max. 330 mm
MAX. CIŚNIENIE ROBOCZE	25 MPa



WĘZŁY BETONIARSKIE



ZOBACZ MASZYNĘ

Węzły betoniarskie przeznaczone są do produkcji betonu towarowego oraz betonu wykorzystywanego w produkcji wyrobów wibroprasowanych.

Produkcja betonu w węzłach betoniarskich realizowana jest automatycznie z pełną wizualizacją wszystkich etapów procesu technologicznego. W skład węzła wchodzi: urządzenia magazynujące i transportujące surowce, produkujące mieszankę betonową i transportujące ją do linii produkcyjnej lub pojazdów transportowych, system sterowania.



ELEMENTY WĘZŁA

Urządzenia magazynujące surowce	Urządzenia Transportujące surowce i beton	Urządzenia odmierzające surowce	Urządzenia produkujące beton:	System sterowania:
- Wielokomorowy zbiornik kruszyw - Silosy cementu - Bufor kruszyw z rozdzielaczem	- Przenośniki taśmowe dozujące - Przenośniki ślimakowe - Wózek zasypowy typu „SKIP”	- Waga cementu - Przenośnik taśmowy ważący - Waga wody - Dozator barwników - Dozator chemii	Mieszarki planetarne	- Pulpity sterownicze z wizualizacją procesu produkcji - Szafa sterownicza - Autorskie oprogramowanie sterujące



MIESZARKI SPM



ZOBACZ MASZYNĘ

Rodzina mieszarek planetarnych do każdego rodzaju betonu zapewnia szybki cykl mieszania dzięki zastosowaniu wstępnego dozowania wody. Precyzyjne mieszanie betonu realizowane jest dzięki zastosowaniu optymalnej ilości łap mieszających. Wysoki stopień homogenizacji betonu uzyskano poprzez zastosowanie szybko obrotowego wirnika - wirblera.



Szybki cykl mieszania dzięki zastosowaniu wstępnego dozowania wody.



Precyzyjne mieszanie betonu dzięki zastosowaniu optymalnej ilości łap mieszających



Zwarta budowa, niezawodne napędy firmy SEW



Prosta obsługa i łatwa konserwacja



Cicha praca



Zintegrowana stacja hydrauliczna

DODATKOWE OPCJE

- Sonda pomiaru wilgotności
- Dodatkowa kłapa wysypu otwierana hydraulicznie
- Wziernik
- Wirbler

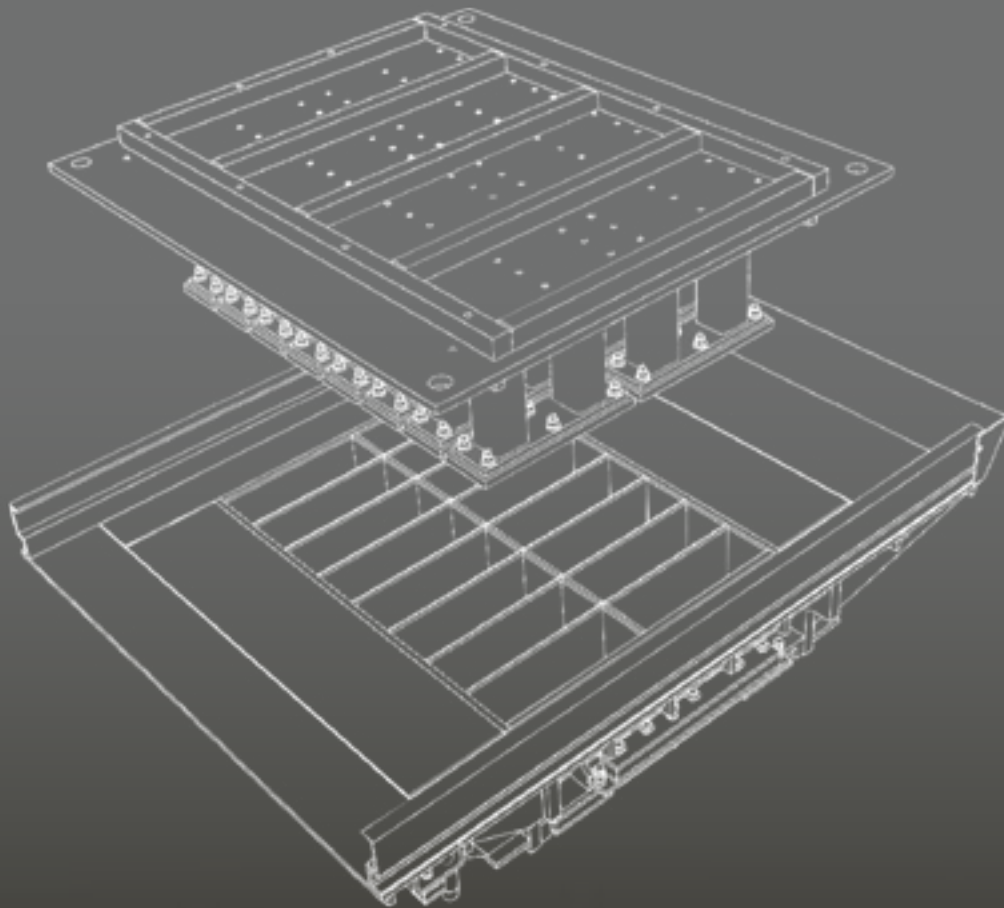


DANE TECHNICZNE MIESZAREK TECHMATIK

MIESZARKI	JEDN.	SPM-375	SPM-500	SPM-750
POJEMNOŚĆ ZASYPOWA	l/kg	375/600	500/820	750/1200
WYDAJNOŚĆ JEDNOSTKOWA NA CYKL	m³	0,25	0,33	0,5
MINIMALNA WIELKOŚĆ ZASYPU	kg	150	200	300
WAGA MIESZAREK	kg	3100	3200	4100
MOC NAPĘDOWA	kW	9,2	15	2x9,2
LICZBA WYSYPÓW	szt.	1	1	1
CAŁKOWITA WYSOKOŚĆ MIESZARKI ŁĄCZNIE Z SILNIKIEM	mm	2220	2220	2420
WYSOKOŚĆ MIESZARKI WRAZ Z PODPORAMI	mm	1325	1325	1520
WYSOKOŚĆ MIESZARKI BEZ PODPÓR Z KOŁNIERZEM	mm	920	920	1020
MAKSYMALNA ŚREDNICA MIESZARKI CAŁKOWITA	mm	1940	1940	2200
WYSOKOŚĆ MIESZARKI	mm	690	690	735
WEWNĘTRZNA ŚREDNICA MIESZARKI	mm	1560	1560	1986
LICZBA ROZET	szt.	1	1	1
LICZBA ŁOPATEK MIESZADEŁ	szt.	2	2	2
LICZBA ZGARNIACZY GÓRNYCH	szt.	-	-	1
LICZBA ZGARNIACZY BOCZNYCH	szt.	1	1	1
LICZBA ZGARNIACZY NAROŻNYCH	szt.	1	1	1

SPM-1125	SPM-1750	SPM-2250	SPM-3000	SPM-3750	SPMW 750	SPMW 500
1125/1800	1750/2800	2250/3600	3000/4800	3750/6000	750/1200	500/820
0,75	1,15	1,5	2	2,5	0,5	0,33
450	700	900	1200	1500	300	200
4230	7350	7370	8900	13600	4400	3520
2x15	2x22	2x30	2x37	2x55	2x9,2 +15	15 + 11
1	1	1	1	1	1	1
2420	2740	2740	2920	3275	2500	2220
1520	1690	1690	1720	1865	1520	1325
1020	1150	1150	1160	1335	1020	920
2200	3000	3000	3220	3785	2200	1940
735	900	900	900	1030	735	690
1986	2680	2680	2900	3455	1986	1560
1	2	2	2	2	1	1
2	4	4	4	6	2	2
1	2	2	2	2	1	-
1	1	1	1	2	1	1
1	2	2	2	2	1 wirbler	1 wirbler

FORMY DO KOSTKI BRUKOWEJ



TECHMATIK®
A COLUMBIA MACHINE, INC. COMPANY

TECHMATIK®
A COLUMBIA MACHINE, INC. COMPANY



FORMY DO KOSTKI BRUKOWEJ

Produkcja form dostosowana jest do indywidualnych potrzeb naszych Klientów.

PRODUKCJA FORM

Produkcja form dostosowana jest do indywidualnych potrzeb naszych Klientów. Oferujemy również pełen zakres prac serwisowych związanych z regeneracją i naprawą form. Dokładamy wszelkich starań, by wytwarzane przez nas produkty charakteryzowały się jak najdłuższą żywotnością i gwarantowały wysokiej jakości wyrób betonowy. Produkcja form realizowana jest w oparciu o własne zakładowe normy jakości. Wykwalifikowana kadra konstruktorów i technologów dba o najwyższą jakość oferowanych przez nas form oraz usług związanych z ich serwisowaniem poprzez ciągłe doskonalenie procesów technologicznych. Wdrażanie nowych rozwiązań technologicznych jest zawsze poprzedzone testami, co daje możliwość kontrolowania jakości i ciągłego ulepszania procesu produkcyjnego. Staramy się na bieżąco rozpoznawać potrzeby naszych Klientów i sprostować rosnącym wymaganiom rynku.



Uzyskanie najwyższej jakości produktów i usług wymaga kompleksowego podejścia do produkcji, tj.:

- ▶ know-how i wieloletnie doświadczenie w produkcji form
- ▶ najwyższej jakości stal dostarczana przez renomowanych producentów
- ▶ doświadczona kadra konstruktorów, inżynierów i pracowników produkcyjnych
- ▶ nowoczesny, kompleksowy produkcyjny park maszynowy
- ▶ DYNAHARD innowacyjna metoda hartowania gwarantująca wysoką odporność na ścieranie
- ▶ pełna kontrola całego procesu produkcyjnego w jednym zakładzie

Dokładamy wszelkich starań, by innowacyjne, najwyższej klasy produkty i standardy obsługi, spełniały wszystkie oczekiwania naszych klientów.

JAKOŚĆ

Jakość form zależy nie tylko od samego procesu technologicznego, lecz również od jakości materiału z jakiego są produkowane. Kontrola jakości odbywa się już na etapie dostawy stali. Jakość dostarczanej stali sprawdzamy między innymi poprzez badanie metodą ultradźwiękową każdego arkusza blachy, używanego do produkcji form.

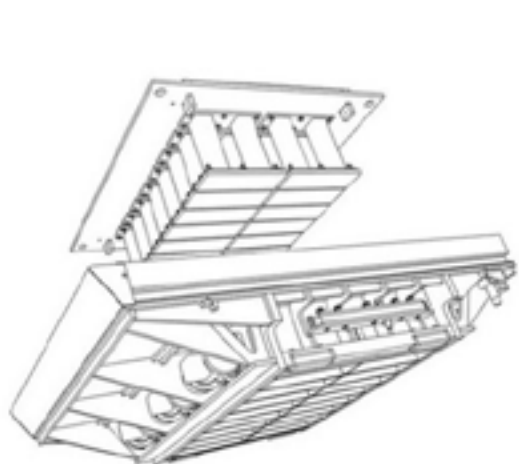
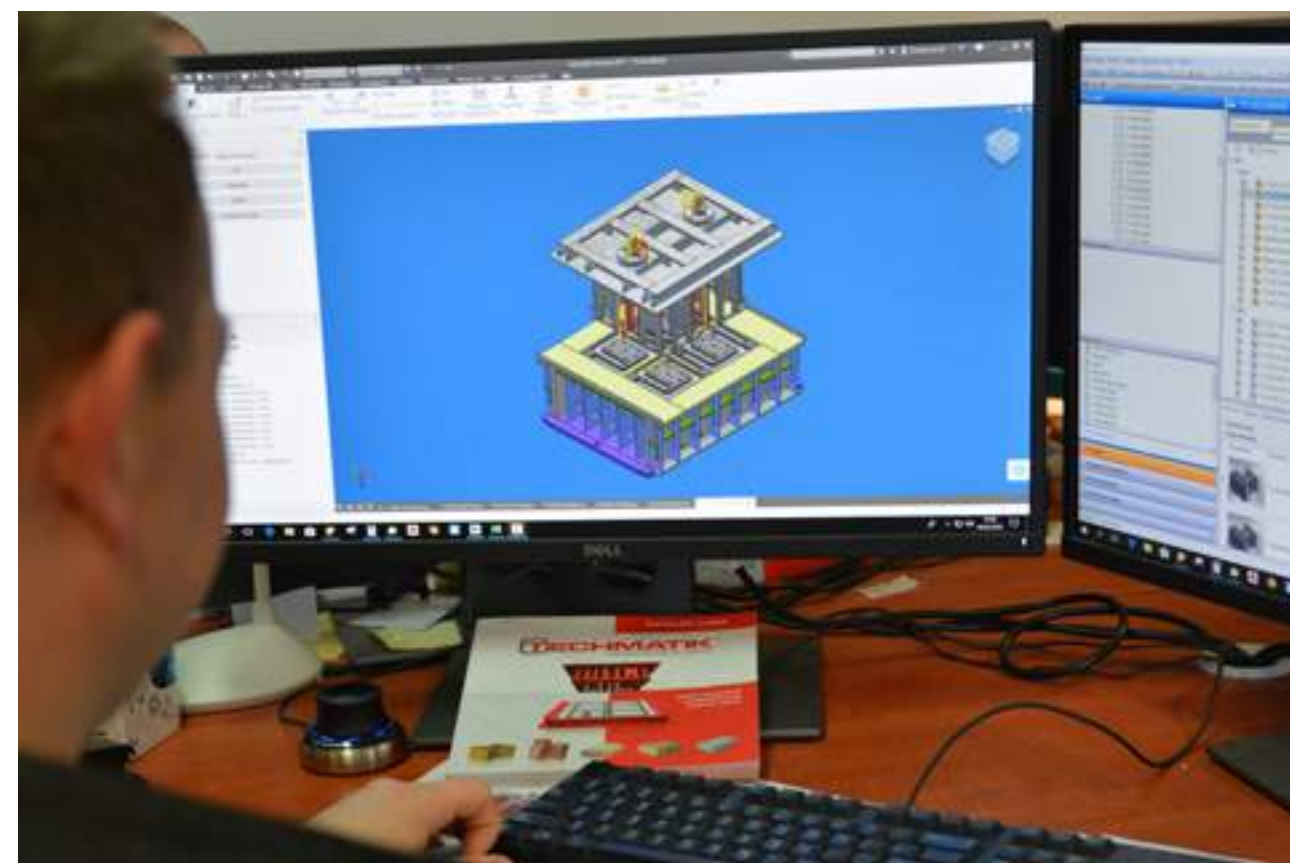
Badanie odbywa się przy użyciu specjalistycznego wózka, na którym jest zamontowany defektoskop i głowica nadawczo-odbiorcza. Materiał bada się pod kątem występowania wad nieciągłości, takich jak rozwarstwienia, zawalcowania, pęknięcia, przyklejenia oraz występowania pęcherzy gazowych i wtrąceń niemetalicznych. W trakcie procesu produkcji form metodą ultradźwiękową badane są również połączenia spawane. Poziom ich jakości określony jest normą PN-EN 25817:1997. Połączenia spawane badane są pod kątem występowania takich wad jak pęknięcia, przyklejenia, pory oraz pęcherze gazowe.

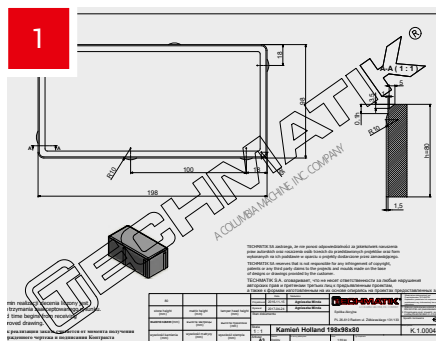
Badania ultradźwiękowe przeprowadzane są również w trakcie procesu regeneracji i napraw form oraz innych urządzeń. Współpracujemy tylko ze sprawdzonymi dostawcami stali, którzy gwarantują bardzo dobrą jakość dostarczanego materiału.

PROJEKTOWANIE FORM

PROJEKTY NOWYCH WZORÓW FORM WYKONANE NA SPECJALNE ŻYCZENIE KLIENTA:

- konsultacje i doradztwo techniczne podczas przygotowywania koncepcji produktu
- opracowanie projektu formy
- przygotowanie kompleksowej dokumentacji technicznej
- produkcja formy
- możliwość zastrzeżenia wzoru





PROCES TECHNOLOGICZNY FORM

Obróbka gniazd matrycy oraz płytek stempla odbywa się na wysokiej klasy centrach obróbczych CNC – trzy- i pięcioosiowych, takich firm jak FPT, Mori Seiki i Hartford. Centra te gwarantują bardzo dokładny proces obróbki mechanicznej form oraz zapewniają to, co najważniejsze dla jakości produkowanych wyrobów betonowych, czyli dużą dokładność wymiarów gniazd matrycy i ich powtarzalność.

Powierzchnia ścianek gniazd matrycy jest obrabiana tak, aby ułatwić rozszalowywanie zawibrowanego betonu i zapewnić niezawodną pracę formy. Płytki stempla są wykonywane z luzem na obwodzie – $0,3 \div 0,4$ mm dla form niskich oraz $0,5 \div 0,6$ mm dla form wysokich. Tak niewielki luz na obwodzie gniazda daje gwarancję wykonania wysokiej jakości wyrobu betonowego oraz wpływa na dłuższą żywotność formy.

DYNA HARD®

Innowacyjna technologia obróbki cieplno-chemicznej - DYNA HARD - gwarantuje długą żywotność form. W zależności od rodzaju formy i jej elementów stosuje się różne procesy ulepszania cieplno-chemicznego poprzez proces nawęglania, hartowania lub proces azotowania. Technologia ulepszania cieplno-chemicznego DYNA HARD PLUS stosowana przy produkcji form do wysokich elementów gwarantuje osiągnięcie twardości części formującej na poziomie minimum 68 HRC. Przy formach niskich, używanych do produkcji kostki, uzyskujemy twardość części formującej o wartości minimum 64 HRC. Metoda DYNA HARD zapewnia zatem wysoką odporność na ścieranie, co wydłuża żywotność produkowanych form. Gwarantuje również równomierny rozkład twardości w warstwie ulepszonej cieplnie. Grubość tej warstwy to 1,2 mm - 1,6 mm. Utwardzanie powierzchni metodą DYNA HARD odbywa się we w pełni automatycznym i zamkniętym procesie ulepszania cieplno-chemicznego, w piecach ze zintegrowanymi wannami hartowniczymi. Odpowiednie ułożenie matryc i płytek stempla oraz właściwy rozkład temperatury w komorach pieca gwarantują zachowanie odpowiedniej jakości zahartowanych elementów form. Dzięki zastosowaniu tych technologii produkowane przez nas formy uzyskują długą żywotność, co ostatecznie przynosi Klientowi korzyści w postaci obniżenia kosztów produkcji wyrobów betonowych.

1. Zamówienie - akceptacja rysunku
2. Projekt Konstrukcyjno-Technologiczny
3. Badanie stali za pomocą defektoskopu
4. Wypalanie matryc i stopek
5. Spawanie stempla
6. Obróbka Ciepłna (hartownia)
7. Obróbka skrawaniem płyt formujących
8. Kontrola jakości – pomiar współrzędnościowej maszynie pomiarowej
9. Obróbka stopek
10. Indywidualne pasowanie stopek
11. Montaż stopek do stempla
12. Malowanie formy
13. Kontrola jakości
14. Przekazanie na magazyn gotowego wyrobu
15. Wysyłka do klienta
16. Produkcja wybranego wzoru kamienia na gotowej formie





ZOBACZ MASZYNĘ

FORMY Z PODGRZEWANymi STOPKAMI

Precyzyjne odwzorowanie powierzchni rustykalnej na wyrobie zapewnia forma z podgrzewanymi stopkami tworząc znaczną przewagę konkurencyjną na rynku. Skanowanie 3D pozwala z największą dokładnością odwzorować każdą teksturę od klienta.

ZALETY PRODUKCJI NA FORMACH Z PODGRZEWANymi STOPKAMI:

- zwarta powierzchnia zewnętrzna na gotowym wyrobie
- zmniejszone przywieranie betonu do powierzchni stopek
- dokładniejsze odwzorowanie kształtu ze stopek na kamieniach
- możliwość zwiększenia wilgotności betonu



DANE TECHNICZNE

MAKSYMALNA MOC CAŁKOWITA	40 KW
NAPIĘCIE	3x 400 Volt
POBÓR PRĄDU	max 75 Amper
ZAKRES REGULACJI	40 °C do 100 °C

KATALOG FORM

- 167 różnych rodzajów produktów, kamieni, kostki brukowej, faz i powierzchni
- Możliwość dopasowania formy do wymagań klienta
- Formy do wszystkich rodzajów wibropras i maszyn dostępnych na rynku

KATALOG FORM

TECHMATIK[®]
A COLUMBIA MACHINE, INC. COMPANY

MOULD CATALOGUE
FORMENKATALOG
КАТАЛОГ ФОРМ

1/002

KOSTKI, PŁYTY SZŁACHETNE I DEKORACYJNE
PAVING STONES, PAVING & DECORATIVE SLABS
PŁASTERY, DEKORACJE, TRÓTKWARTOWE KAMIEŃ, TRÓTKWARTOWE PŁYTY, KŁADKOWE PŁYTY I DEKORACYJNE PŁYTY
ARCO
ARCO

ARCO

ARCO MELANŻ

ARCO LUX

ARCO ANTYK

K. 2. 00029

K. 2. 00028

K. 2. 00030

WYBÓR KOLORÓW
K. 2. 00029
K. 2. 00028
K. 2. 00030

WYBÓR KOLORÓW
K. 2. 00029
K. 2. 00028
K. 2. 00030

WYBÓR KOLORÓW
K. 2. 00029
K. 2. 00028
K. 2. 00030

WYBÓR KOLORÓW
K. 2. 00029
K. 2. 00028
K. 2. 00030

3/017

KOSTKI I PŁYTY PRZEMYSŁOWE
INDUSTRIAL PAVING STONES AND SLABS
INDUSTRIELPFLASTER UND PLATTEN
SPYCHAKA I PŁYTY PRZEMYSŁOWE I HAZMATOWE
PŁYTKA DOTYKOWA
SLAB FOR THE DISABLED

K. 1. 00030

WYBÓR KOLORÓW
K. 1. 00030

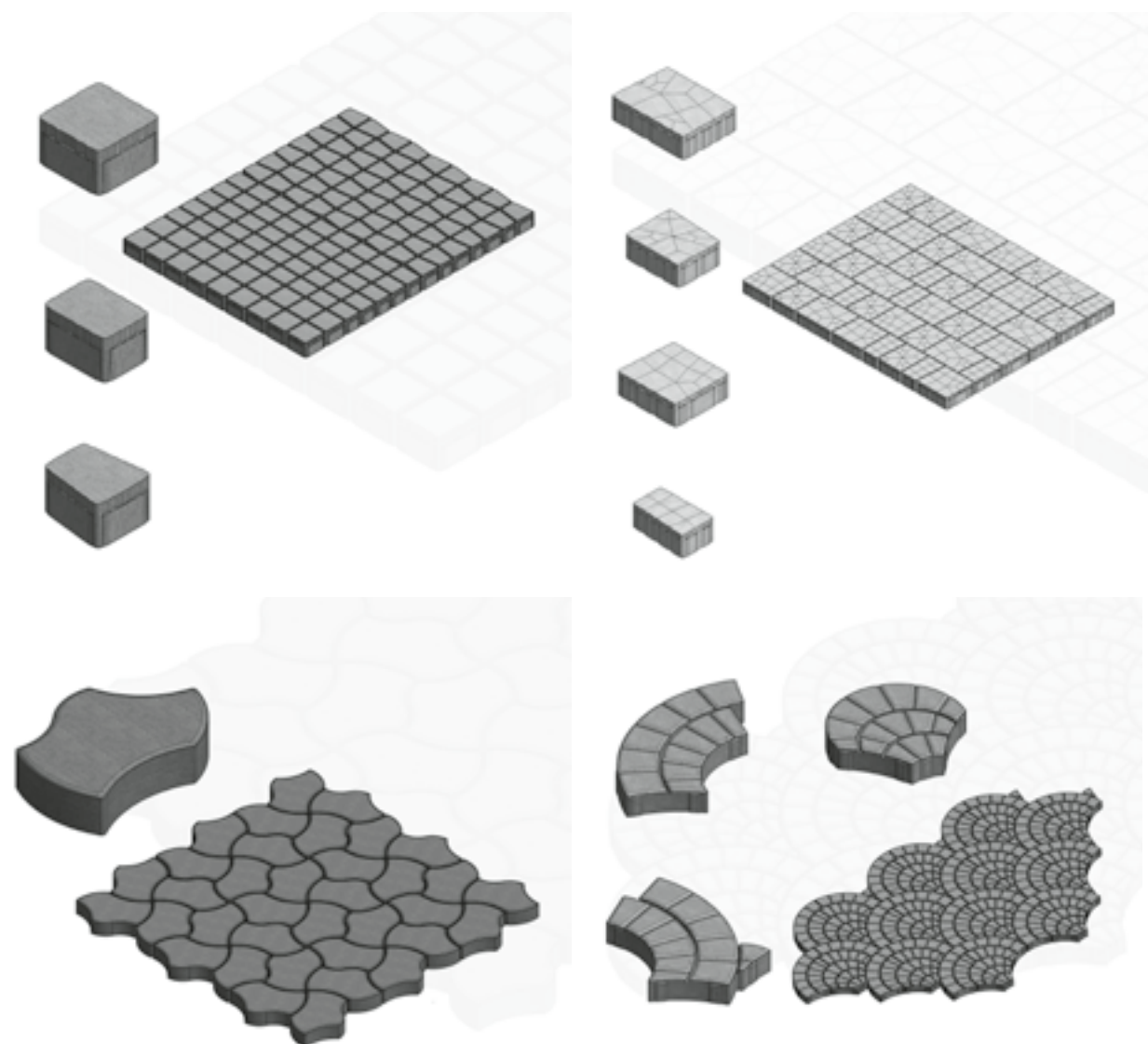
WYBÓR KOLORÓW
K. 1. 00030

WYBÓR KOLORÓW
K. 1. 00030

WYBÓR KOLORÓW
K. 1. 00030

1

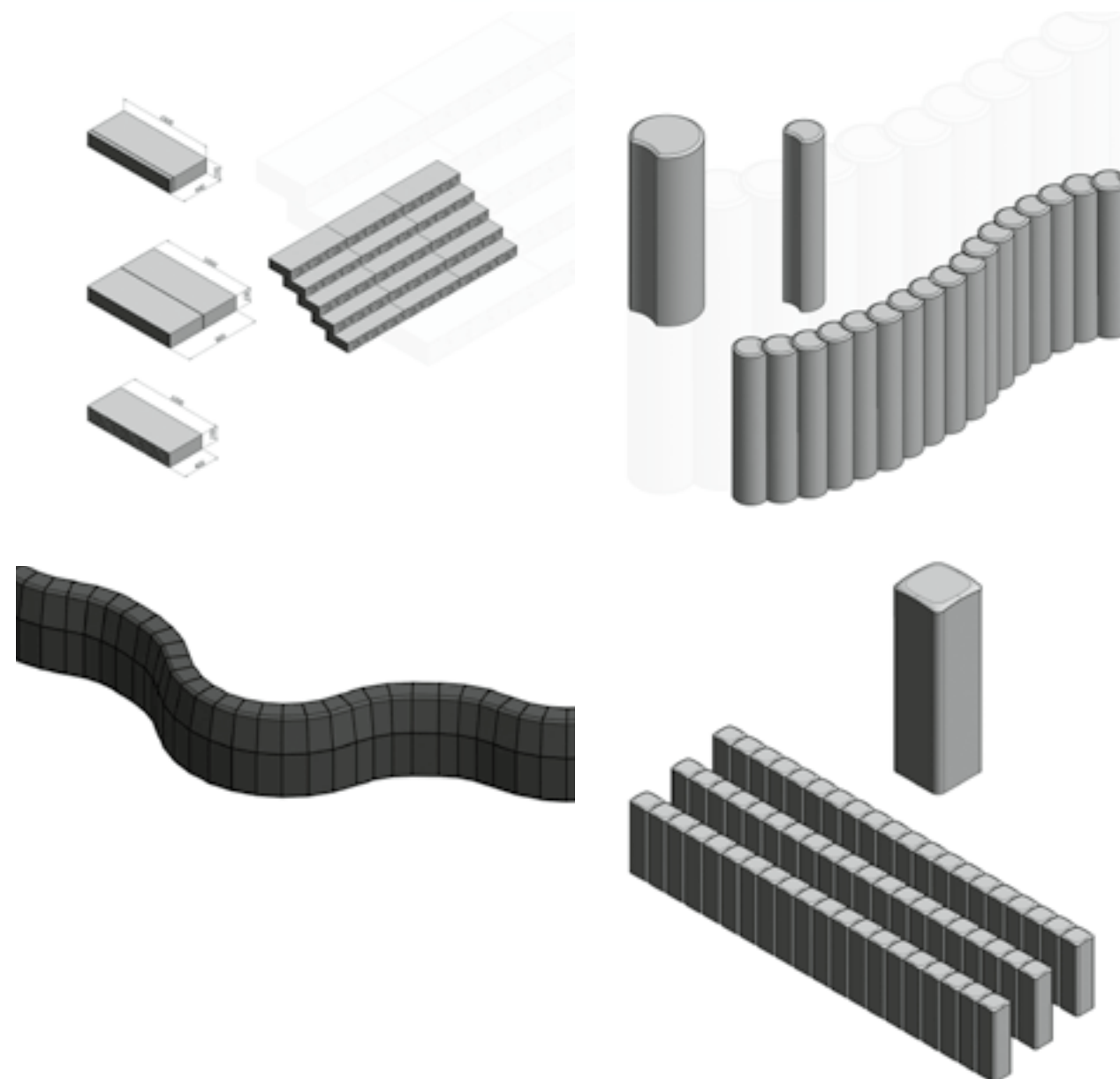
KOSTKI,
PŁYTY SZLACHETNE
I DEKORACYJNE



TECHMATIK®
A COLUMBIA MACHINE, INC. COMPANY

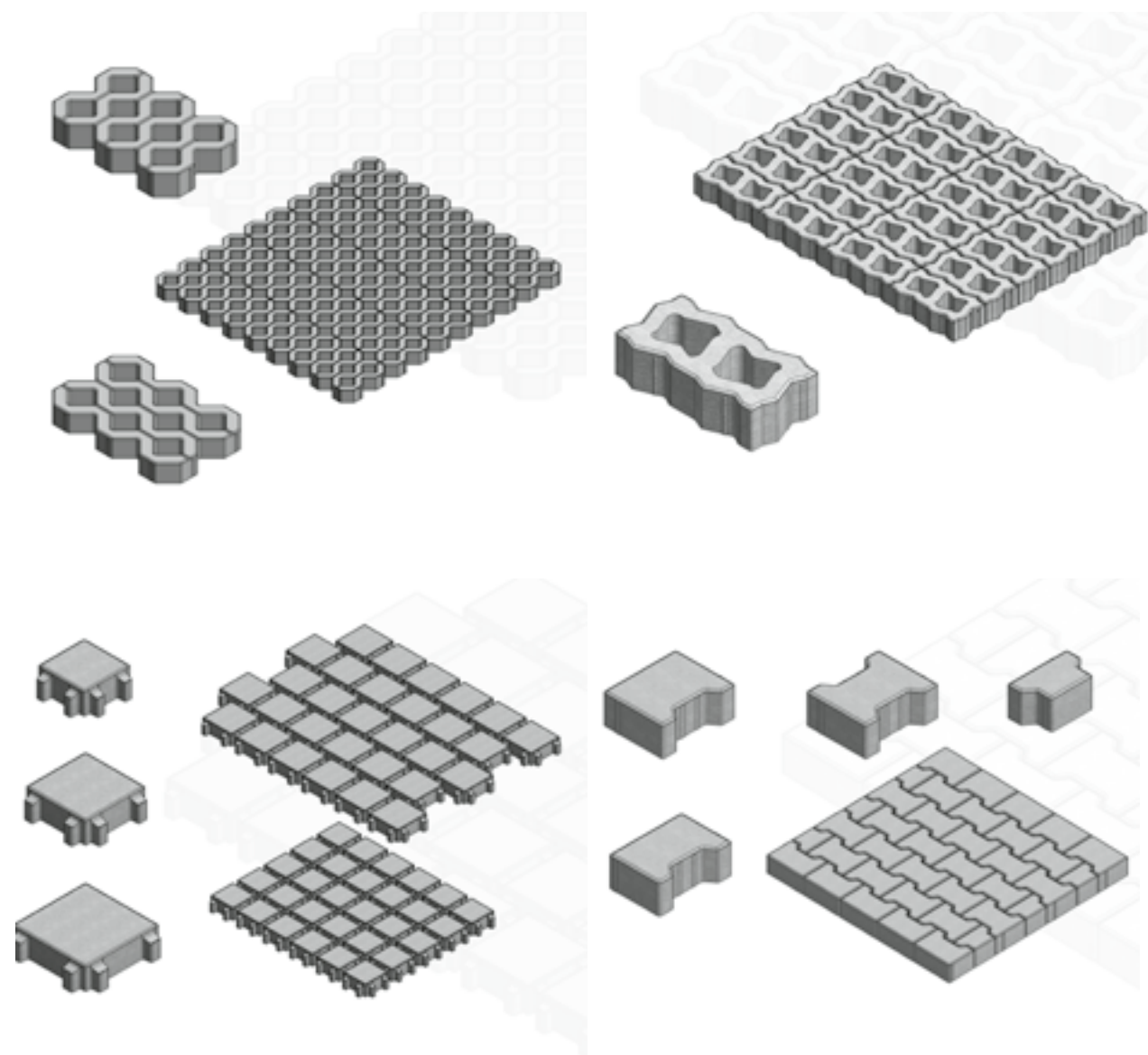
2

ELEMENTY
DEKORACYJNE,
SCHODOWE
I PALISADY



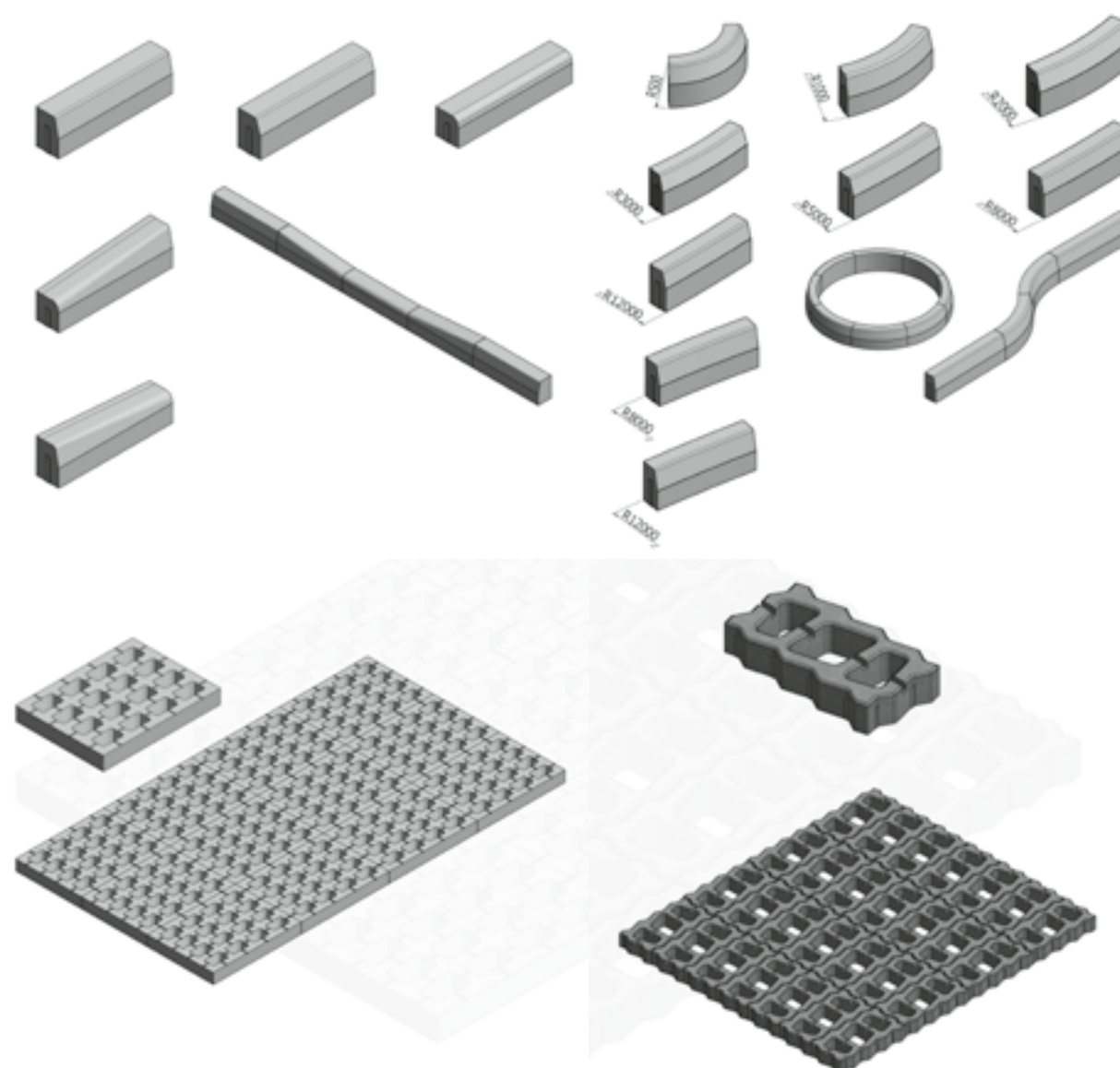
3

KOSTKI I PŁYTY PRZEMYSŁOWE



4

ELEMENTY DROGOWE



5

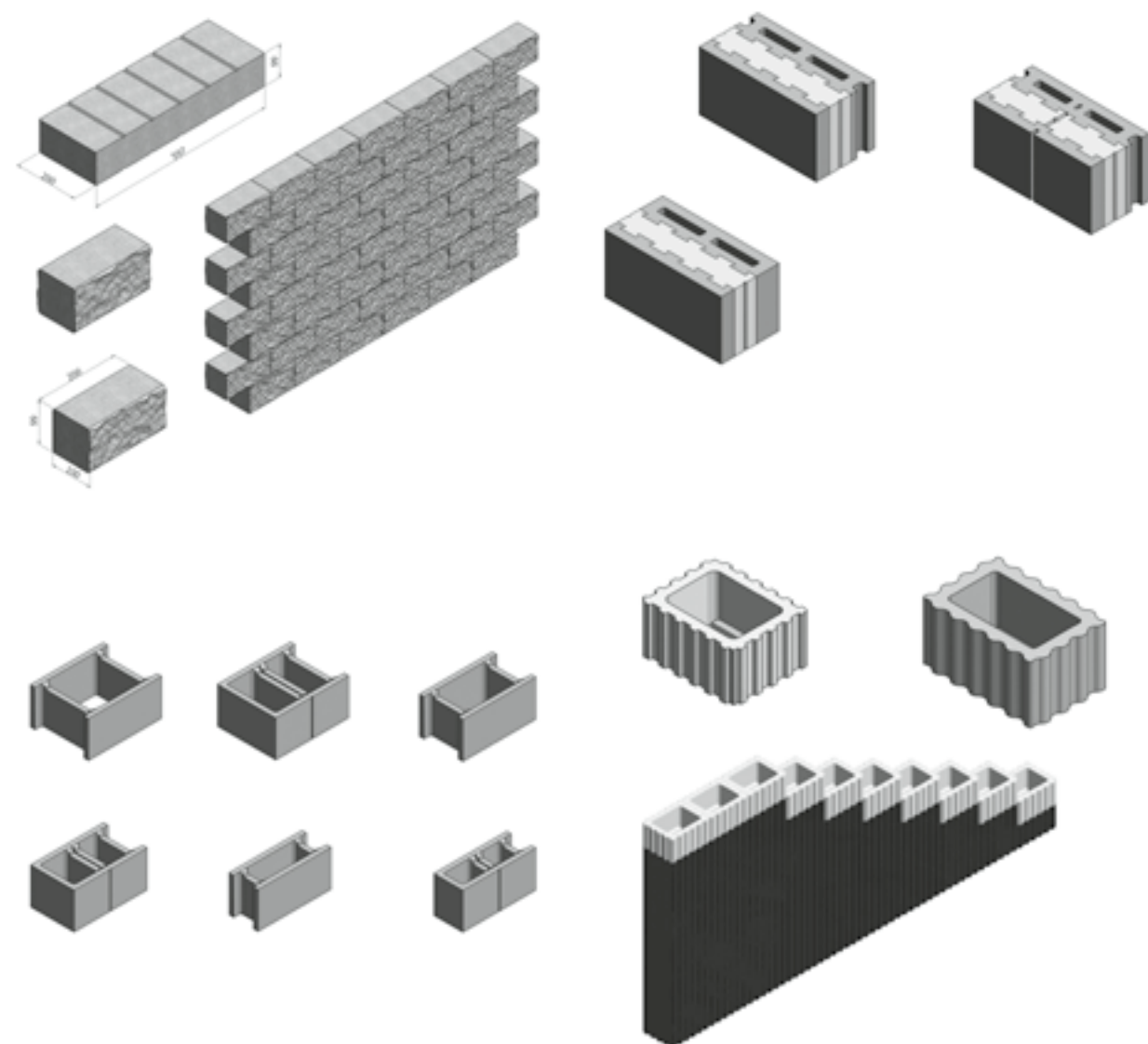
ELEMENTY
BUDOWALNE
I OGRODZENIOWE

TECHMATIK®
A COLUMBIA MACHINE, INC. COMPANY

TECHMATIK®
A COLUMBIA MACHINE, INC. COMPANY

REMONTY I NAPRAWY FORM

- Kompleksowa ocena techniczna wszystkich remontowanych form (wszystkich producentów)
- Regeneracja i naprawa form:
 - Wymiana stopek
 - Regeneracja matryc i stempli
 - Naprawa innych zużyć i ubytków form





ADRES | ul. Żółkiewskiego 131 / 133
26 – 610 Radom
POLSKA

NIP | 796-262-29-03

GPS | N 51° 24.926'
E 21° 11.935'

SEKRETARIAT
tel. +48 48 369 08 00
fax +48 48 369 08 01
e-mail: techmatik@techmatik.pl

DZIAŁ SPRZEDAŻY KRAJOWEJ
tel.: +48 48 369 08 12
tel.kom.: +48 608 422 500
tel.kom.: +48 608 422 200
fax: +48 48 369 08 09
e-mail: dsk@techmatik.pl

SERWIS / CZĘŚCI ZAMIENNE
tel.: +48 48 369 08 40
tel.kom.: +48 608 611 611
fax: +48 48 369 08 01
e-mail: serwis@techmatik.pl

DZIAŁ SPRZEDAŻY ZAGRANICZNEJ
 tel.: +48 48 369 08 13
tel.kom.: +48 608 422 700
tel.kom.: +48 668 122 206
fax: +48 48 369 08 09
e-mail: isd@techmatik.pl

 tel.: +48 48 369 08 08
tel.kom.: +48 608 422 100
tel.kom.: +48 512 028 028
fax: +48 48 369 08 09
e-mail: isd@techmatik.pl

 tel.: +48 48 369 08 13
tel.kom.: +48 608 422 300
tel.kom.: +48 532 859 002
fax: +48 48 369 08 09
e-mail: isd@techmatik.pl

WWW.TECHMATIK.PL

Do Państwa dyspozycji pozostają nasi doradcy, którzy przedstawią szczegóły naszej oferty, pomogą dobrać rozwiązania dostosowane do potrzeb oraz będą asystować Państwu we wszelkich procesach formalnych związanych ze współpracą z naszą firmą. Zapraszamy do współpracy.