



БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ (БСУ) С
РАДИАЛЬНЫМИ КОВШОВЫМИ ТРАНСПОРТЕРАМИ
ДЛЯ ЗАГРУЗКИ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ

ВТК 350 | 508 | 1008

ПОЛНОСТЬЮ АВТОНОМНЫЕ БСУ С
ГРАВИТАЦИОННЫМ БЕТОНОСМЕСИТЕЛЕМ



ВТК 350 | 508 | 1008

РАСХОДНЫЙ СИЛОС ДЛЯ ЦЕМЕНТА

БЕТОНОРАЗДАТОЧНАЯ БАДЬ

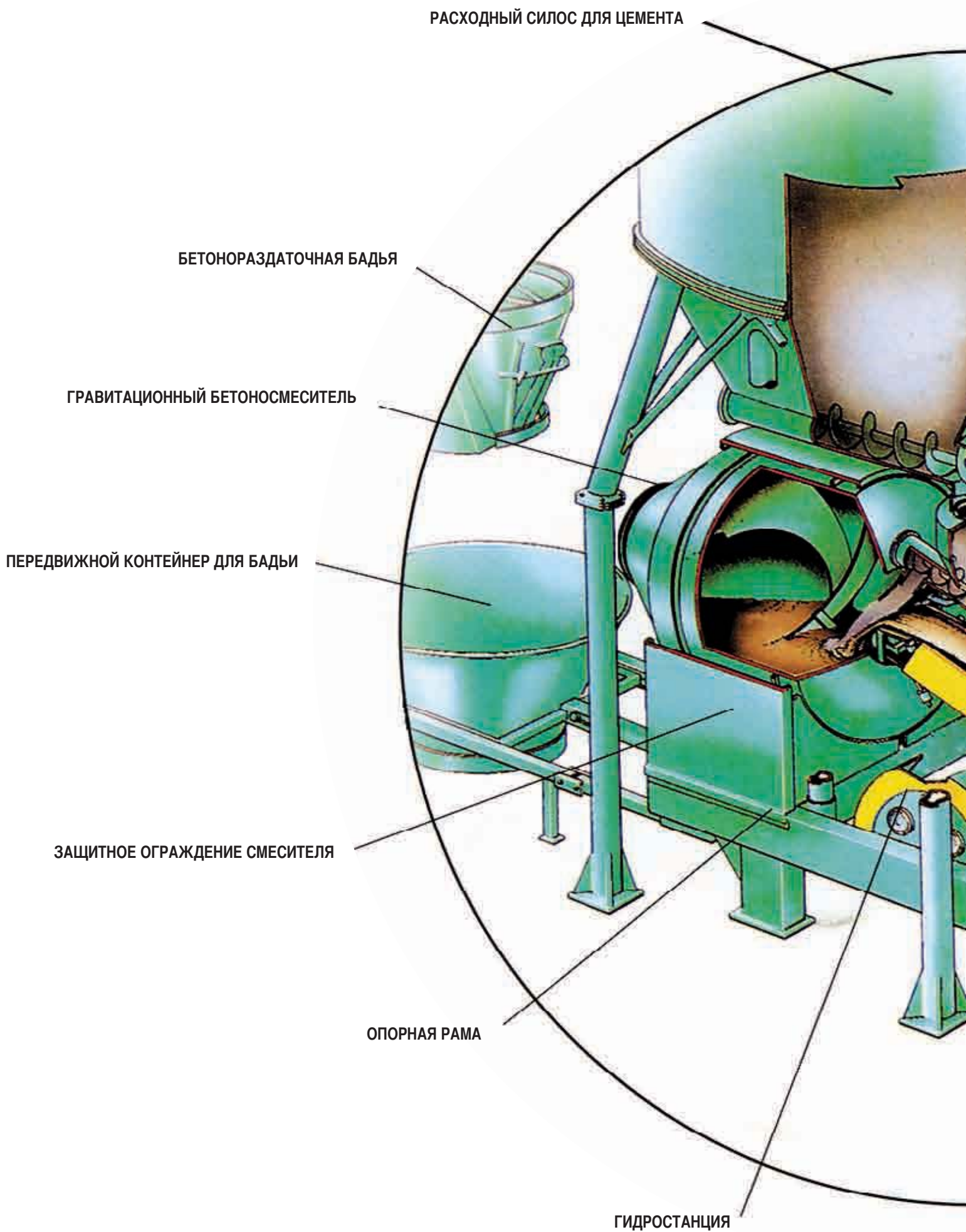
ГРАВИТАЦИОННЫЙ БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬ

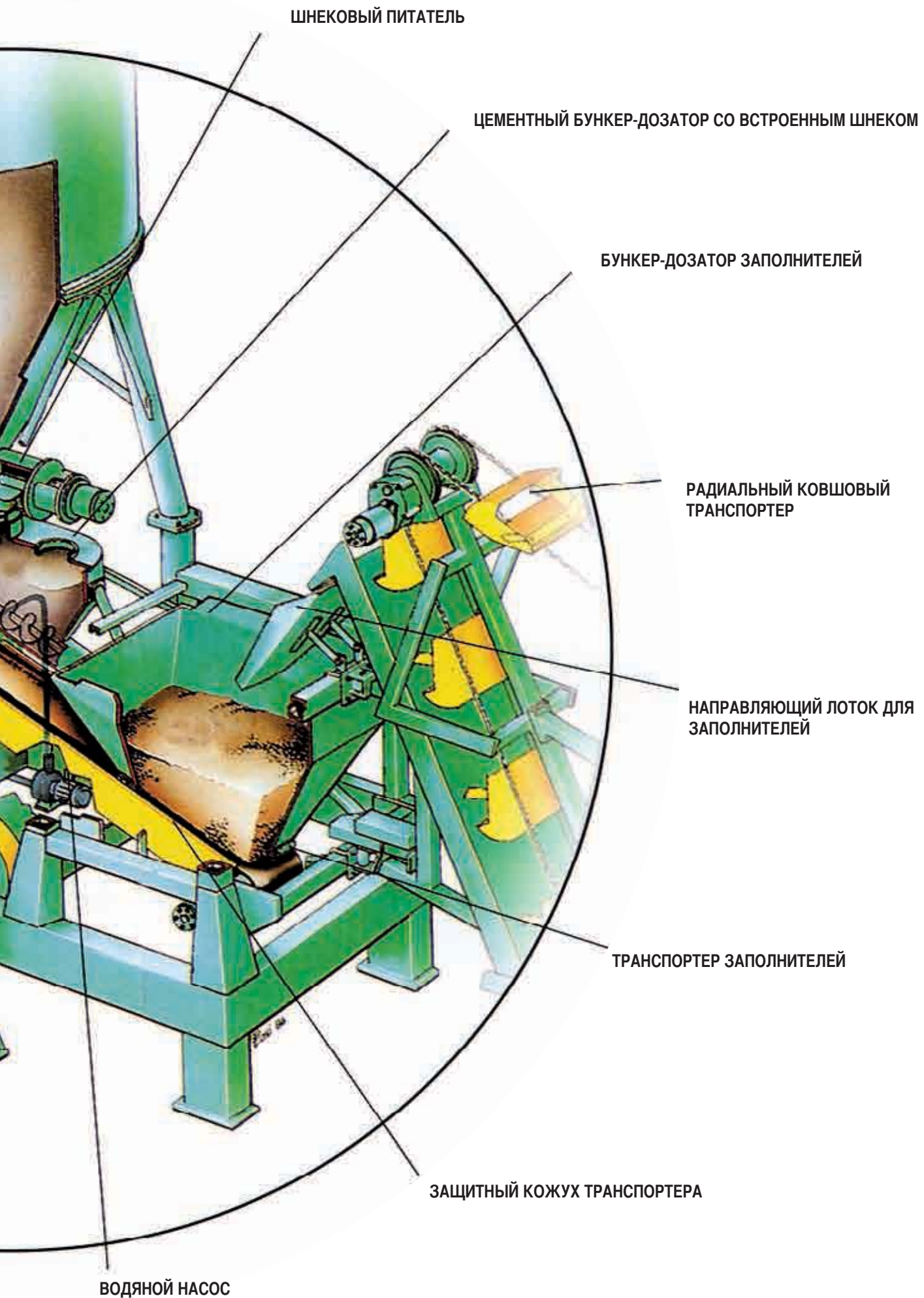
ПЕРЕДВИЖНОЙ КОНТЕЙНЕР ДЛЯ БАДЬИ

ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ СМЕСИТЕЛЯ

ОПОРНАЯ РАМА

ГИДРОСТАНЦИЯ





ВТК 350 | 508 | 1008



Многолетний опыт работы в отрасли, **применяемые** в производстве **технологии** и **постоянная эволюция** компании IMER Group гарантируют Вам возможность производства на оборудовании этой компании **ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОГО БЕТОНА** любых марок. В **СООТВЕТСТВИИ** с европейским стандартом UNI EN 206-1.

Более того, установки **ВТК** отличаются компактностью и **УНИВЕРСАЛЬНОСТЬЮ**, что позволяет их использовать на небольших стройплощадках в стесненных условиях. При этом установки **ВТК** полностью **АВТОНОМНЫ** и способны работать в непрерывном режиме.

ВТК 350 | 508 | 1008

силос со встроенным шнеком (опция)



саморегулирующаяся система подачи воды

В начале рабочего цикла, оператор устанавливает требуемую степень подвижности бетонной смеси. Механизм автоматической подачи воды, приводимый в действие регулируемым гидродвигателем, постоянно поддерживает предварительно установленный уровень подвижности бетона на всех стадиях производственного процесса. Это происходит в полностью автономном режиме и регулируется автоматически. Система подачи воды автоматизирована и оснащена саморегулирующимся насосом и расходным резервуаром.





передвигающийся контейнер для бетонораздаточной бадьи

Благодаря этому устройству пустая бетонораздаточная бадья, подаваемая краном под загрузку, автоматически перемещается к точке разгрузки бетонной смеси. После заполнения бадьи свежеприготовленным бетоном крановщик быстро и в условиях полной безопасности поднимает бадью для дальнейшего перемещения к участку бетонирования.



сертифицированная система весового дозирования

Взвешивание цемента и заполнителей производится при помощи СЕРТИФИЦИРОВАННОГО весового оборудования: дозирование материалов происходит в отдельных бункерах, соединенных при помощи рычажной системы с сертифицированным тензометрическими датчиками.

гидростанция

Приводимая в действие единственным электродвигателем, гидростанция обеспечивает работу всех механических и движущихся частей установки (ковшовые транспортеры, ленточный транспортер для перемещения заполнителей, передвигающийся контейнер для бадьи и проч.) и способствует оптимизации затрат времени.





система управления

Электрощиты управления IMER Group могут предложить многочисленные варианты управления БСУ с ковшовыми транспортерами в зависимости от потребностей заказчика. Гамма технических решений включает в себя как щиты управления для однорецептурного режима работы, так для работы с несколькими рецептурами смеси. Все системы подвергаются тщательному тестированию, программируются и монтируются квалифицированным персоналом, что гарантирует высокий уровень функциональности и производительности.

однорецептурные системы управления

Эти системы управления позволяют управлять установкой в ручном и автоматическом режимах.

В состав системы входят:

- Электрощит со степенью защиты IP 54
- Защитный прозрачный экран в зоне команд
- Панель управления
- Дисплей и регуляторы выбора веса цемента и заполнителей
- Контактные реле
- Защитные устройства для двигателей на случай перегрузки или отсутствия фазы
- Микропроцессор
- Программное обеспечение, разработанное компанией Le Officine Riunite Udine S.p.A.
- Принтер: по требованию Заказчика с помощью принтера можно выполнять печать сохраненной в памяти рецептуры, реальный состав каждого замеса, дату и время выполнения цикла и статистику расхода различных компонентов смеси.

многорецептурные системы управления

ЭЛЕКТРОННЫЙ БЛОК С ПРОГРАММИРУЕМЫМ МИКРОКОНТРОЛЛЕРОМ (ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПРОЦЕССОМ)

Данные системы управления, как и все системы управления IMER Group, гарантируют точность дозирования компонентов смеси в соответствии с рецептурой смеси.

В состав системы входят:

- Электрощит со степенью защиты IP 54
- Защитный прозрачный экран в зоне команд
- Цифровая система отображения веса
- Контактры
- Защитные устройства для двигателей на случай перегрузки или отсутствия фазы
- Программируемый микроконтроллер
- Программное обеспечение, разработанное компанией Le Officine Riunite Udine S.p.A.
- Клавиатура с дисплеем для ввода рецептуры, параметров производственного процесса и отображения данных по расходу материалов.
- Принтер: по желанию Заказчика с помощью принтера можно выполнять печать сохраненной в памяти рецептуры, реальный состав каждого замеса, дату и время выполнения цикла и статистику расхода различных компонентов смеси.



РУЧНОЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

При переводе переключателя в РУЧНОЙ режим, все фазы цикла (ВЗВЕШИВАНИЕ - возрастание веса отображается на дисплее, ЗАГРУЗКА В СМЕСИТЕЛЬ и ВЫГРУЗКА СМЕСИ) выполняются, когда соответствующие регуляторы включены.

АВТОНОМНЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

При переводе переключателя в АВТОНОМНЫЙ режим, и после ввода требуемых параметров по количеству цемента, заполнителей, воды, установка (запущенная нажатием кнопки ПУСК) приступает к выполнению производственного цикла начиная с загрузки нужного количества материалов и последующего их перемещения в смеситель. По завершении стадии перемешивания (продолжительностью около 30"), и подачи бетонораздаточной бадьи в передвижной контейнер, установка переходит к операции выгрузки смеси. После выгрузки бетонной смеси, в смеситель автоматически поступают материалы для следующего замеса, которые загрузились и дозировались во время стадий перемешивания и выгрузки смеси предыдущего цикла.







Дополнительные комплектующие

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ)

Позволяет контролировать (внутри цементного силоса) давление внутри силоса при загрузке в него цемента и во время опорожнения (в соответствии с нормами безопасности).

ПЫЛЕУЛОВИТЕЛЬ (ОПЦИЯ)

Пылеуловитель устанавливается на крышу силоса и служит для предотвращения выброса цементной пыли в атмосферу в целях защиты окружающей среды. Подобное устройство имеет ряд преимуществ по сравнению с наземными фильтрами, как с точки зрения удобства эксплуатации, так и с экономической точки зрения.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДОЗАТОР ХИМДОБАВОК С ТАЙМЕРОМ (ОПЦИЯ)

По желанию Заказчика установка может быть укомплектована дозатором жидких химдобавок с таймером, работа которого неразрывно связана с автоматизированным циклом.

В состав дозатора входят:

- Приводной электронасос производительностью 7,5 л/мин -0,25 кВт
- Электроуправление
- Выпускной шланг
- Впускной шланг

Дозирование происходит посредством таймера, который приводит в действие и останавливает насос в зависимости от требуемого количества добавки.



Технические характеристики

		ВТК 350	ВТК 508	ВТК 508 2P	ВТК 1008
Вместимость смесителя	л	525	750	750	1.500
Выход в замес по неуплотненному бетону (V=1,25)	л	438	625	625	1.250
Выход в замес по уплотненному бетону	л	350	500	500	1.000
Максимальный склад заполнителей	куб.м	100	300	300	300
Максимальная потребляемая мощность	кВт	TN 8	TN 11	TN 12	TN 17.5 TR 18,5
Вес моноблока	кг	3.800	2.500	2.500	1.800

Установка с 1-ой системой взвешивания

	ВТК 350	ВТК 508
A Взвешивание цемента	30"	20"
B Взвешивание заполнителей	40"	59"
C Предварительное дозирование воды	5"	3"
D Перемещение материалов	40"	36"
E Перемешивание и выгрузка смеси	70"	79"
Фазы, определяющие цикл	A+B+C+D	A+B+C+D
Среднее время цикла	115"	118"
Производительность	9-11 куб.м/час	14-16 куб.м/час

A Взвешивание цемента	A1	A2	A3
B Взвешивание заполнителей	B1	B2	
C Предварительное дозирование воды	C1	C2	
D Перемещение материалов	D1	D2	
E Перемешивание и выгрузка смеси	E1	E2	

Примечание: A1 - первый цикл, A2, A3, ... - последующие циклы

Установка с 2-мя системами взвешивания

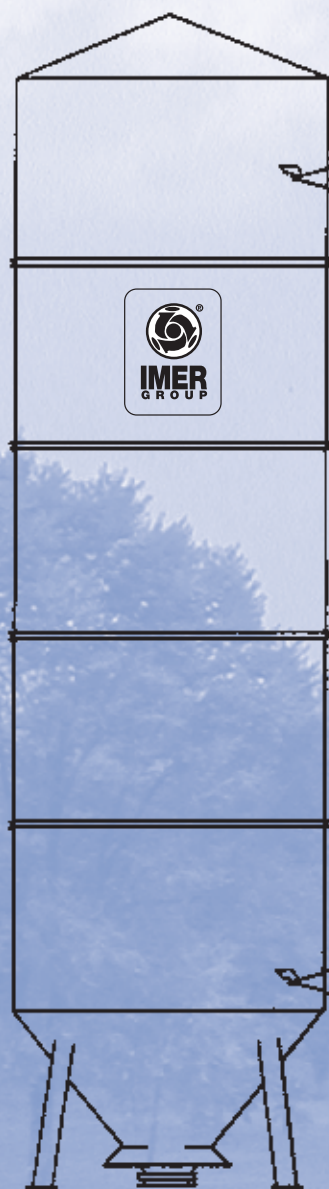
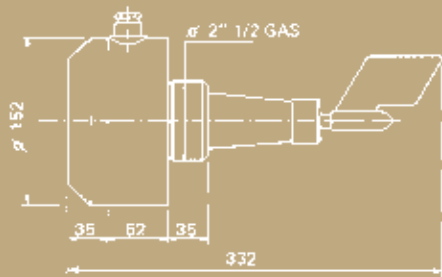
	ВТК 508	ВТК 1008-TN	ВТК 1008-TR
A Взвешивание цемента	30"	50"	50"
B Взвешивание заполнителей	59"	90"	80"
C Предварительное дозирование воды	3"	4"	4"
D Перемещение материалов	36"	36"	36"
E Перемешивание и выгрузка смеси	59"	90"	80"
Фазы, определяющие цикл	B+C+D	B+C+D	B+C+D
Среднее время цикла	98"	130"	120"
Производительность	16-18 куб.м/час	26-28 куб.м/час	28-30 куб.м/час

A Взвешивание цемента	A1	A2	A3
B Взвешивание заполнителей	B1	B2	B3
C Предварительное дозирование воды	C1	C2	C3
D Перемещение материалов	D1	D2	
E Перемешивание и выгрузка смеси	E1	E2	

Примечание: A1 - первый цикл, A2, A3, ... - последующие циклы

ЛОПАСТНОЙ ИНДИКАТОР УРОВНЯ ЦЕМЕНТА (опция)

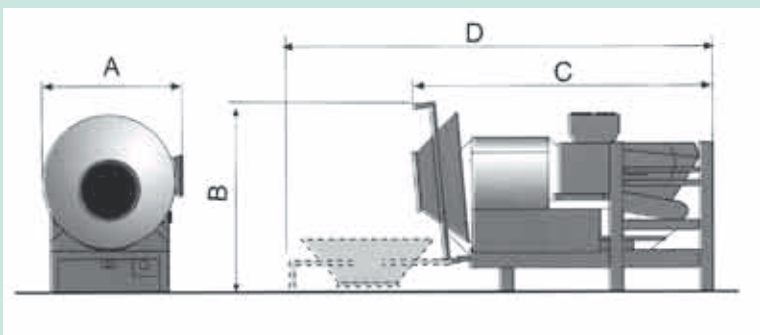
По желанию Заказчика в силосе может быть установлен лопастной индикатор уровня для контроля количества цемента.



Индикатор
максимального уровня

Индикатор
минимального уровня





Габаритные размеры

	BTK 350	BTK 508	BTK 1008
A (мм)	1650	1850	2050
B (мм)	2350 / 2130	2550	2760
C (мм)	3750 / 3180	3800	5200
D (мм)	5160	5600	7000



Le Officine Riunite - Udine S.p.A.

Concrete Machinery Division

Via Santa Caterina, 35 · 33030 Basaldella di Campoformido (Ud)

Tel. +39 0432 563911 · Fax +39 0432 562131

E-mail: oru@oru.it · www.imergroup.com



Компания Le Officine Riunite - Udine S.p.A. оставляет за собой право вносить по собственному усмотрению изменения в информацию, содержащуюся в данном буклете, без предварительного уведомления. Все приведенные данные и размеры не могут рассматриваться как окончательные. На иллюстрациях оборудование может быть представлено с дополнительными комплектующими и, следовательно, может отличаться от стандартного исполнения.