

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ ЗАО «РЕКОН» ЗА 2015 ГОД

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛИНИИ И
 ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ УНИВЕРСАЛЬНОГО СТЕНДА
 ДЛЯ ЗАВОДОВ СТРОЙИНДУСТРИИ
 ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ



РЕКОН - СМК
 ГРУППА КОМПАНИЙ
 ПРОЕКТ-ЗАВОД-СТРОЙКА-ПАТЕНТ



ГРУППА КОМПАНИЙ
 «РЕКОН-СМК»
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
 ЗАО «РЕКОН»

428037, РОССИЯ, ЧУВАШСКАЯ РЕСПУБЛИКА,
 Г. ЧЕБОКСАРЫ, ДОРОЖНЫЙ ПРОЕЗД 20 "А"
 ТЕЛ. / ФАКС: (8352) 55-70-40, (8352) 53-85-98, (8352) 64-72-59

ГРУППА КОМПАНИЙ «РЕКОН-СМК» E-MAIL: REKONSMK@GMAIL.COM
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ E-MAIL: ZAO.REKON@MAIL.RU

WWW.REKON-SMK.RU | WWW.REKON-TECH.RU
 Г. ЧЕБОКСАРЫ 2015

Рабочие чертежи по изготовлению оборудования защищены патентами и охраняются законом о защите авторских прав.

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ ЗАО «РЕКОН» ЗА 2015 ГОД.
 «Универсальное оборудование, технологические линии и варианты оснащения универсального стенда для заводов стройиндустрии по производству железобетонных изделий»
 Автор и редактор проекта: В.А. Шембаков. Графический дизайн и верстка: Я.П. Демьянов. Печать офсетная. Тираж 1000 экземпляров. Отпечатано с готовых оригинал-макетов.
 Авторские права: Закрытое Акционерное Общество «РЕКОН», Группа компаний «РЕКОН-СМК», АКБ «СМК».
 Проектирование зданий и сооружений, строительство с применением СМК (сборно-монокристаллического каркаса), проекты, технические данные, защищены патентами и охраняются законом о защите авторских прав.
 ЗАО «РЕКОН» сохраняет за собой право изменять спецификации без предварительного сообщения.
 г. Чебоксары, 2015 г.

ГРУППА КОМПАНИЙ «РЕКОН-СМК»
 17 ЛЕТ В РОССИИ И СНГ!

РЕКОН - СМК
 ГРУППА КОМПАНИЙ
 ПРОЕКТ-ЗАВОД-СТРОЙКА-ПАТЕНТ

О МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОМ ПРЕДПРИЯТИИ ЗАО «РЕКОН»:

Закрытое акционерное общество «РЕКОН» с 1996 года производит техническое перевооружение действующих предприятий, а также строительство с последующим вводом новых современных производств «под ключ».

Закрытое акционерное общество «РЕКОН» производит проектирование, изготовление и монтаж «под ключ» своего оборудования, а также обучает персонал по выпуску ненапряженных и преднапряженных железобетонных конструкций. Срок выпуска первой продукции составляет 3-5 месяцев с момента получения технического задания на перевооружение.

Предлагается гибкая технология по выпуску любых преднапряженных и ненапряженных железобетонных изделий. Наши технологии делают производство успешным и постоянно востребованным.

Наше оборудование, выполненное в полном соответствии с техническими условиями, производит продукцию без дорогостоящих простоев и остановок производства.

Для некоторых, соответствие требованиям ISO является символом престижа. Наш сертификат соответствия ISO 9001-2000 лишь следствие выполнения наших обязательств перед Заказчиками и поддержания отраслевых стандартов на соответствующем уровне.



Руководители предприятий присутствуют на формировании пустотного настила на универсальном стенде. г. Миасс



Современный завод по выпуску ж/б конструкций СМК «НС» пустотного настила мощностью 100 тыс. м² зданий в год. г. Калуга.



Реконструкция и техническое перевооружение действующего завода ЖБИ в г. Саранск, Республика Мордовия. Оборудование ЗАО «РЕКОН»



Группа руководителей знакомятся с производством, проектированием и строительством с применением СМК. г. Чебоксары ЗАО «РЕКОН»



Промышленное производство ЗАО «РЕКОН» по выпуску оборудования и технологических линий для стройиндустрии по производству железобетонных изделий.



Президент торгово-промышленной палаты России Примаков Е.М. и заместитель министра железнодорожного строительства России Басин Е.Ф. знакомятся с технологией СМК ЗАО «РЕКОН»

Возможно, Вы желаете модернизировать используемый Вами процесс производства железобетонных изделий. В этом случае основными преимуществами, к которым нужно стремиться, являются низкие эксплуатационные расходы, высокая производительность, экономическая эффективность и высокое качество продукции.

С нашей помощью Вы, фактически, будете иметь наиболее передовое, всесторонне испытанное и долговечное оборудование для производства сборного преднапряженного и напряженного железобетона.

Мы придерживаемся производственных и деловых правил, опережающих международные стандарты: качественное выполнение работ с самого начала способствует глобальной экономии материальных и технических ресурсов.



Универсальный вибробетонукладчик на универсальном стенде по выпуску ж/б изделий. г. Чебоксары



Глава Республики Игнатьев М.В. знакомится с работой ГК «РЕКОН-СМК», г. Новоочебоксарск



Ввод в эксплуатацию после технического перевооружения универсального стенда для изготовления колонн, ригель, пустотный настил, стеновая панель «НС», в г. Новоуральск, Екатеринбургская обл.



Универсальный стенд, технологическая линия пустотного настила с адресной подачей мощностью 50 тыс. кв. м. зданий в год. г. Нефтекамск



Ввод в эксплуатацию после перевооружения универсального стенда для изготовления колонн, ригелей, пустотного настила, стеновых панелей и др. ж/б в г. Новоуральск, Екатеринбургская обл.



Автоматическая адресная подача с раздатчиком-накопителем на формовке пустотного настила а = 1.5 м. Изготовлено ЗАО «РЕКОН», г. Нефтекамск, Республика Башкортостан.

Виды деятельности:

- производство оборудования для выпуска элементов сборно-монолитного каркаса, а также сборного железобетона;
- монтаж и сдача в эксплуатацию линий по производству изделий сборного железобетона;
- гарантийное и после гарантийное сопровождение и обеспечение работы эксплуатируемого оборудования;
- освоение новых видов оборудования;

- разработка проектов цехов (заводов) по производству элементов сборно-монолитного каркаса на объектах Заказчика, проектов по реконструкции существующих ЖБК, ССК и ДСК;

- изготовление технологических линий по производству сборных железобетонных элементов каркаса, в том числе: колонна, ригель, несъемная плита-опалубка, пустотный настил, наружная стеновая панель, балки длиной до 24 м, сваи; преднапряженные пазогребневые дорожные плиты с постнапряжением;

- проектирование и освоение новых видов оборудования для строительного комплекса.

Содержание:

1. Линия по выпуску ригелей:	
1.1. Стенд по выпуску ригелей	05
1.2. Форма ригеля переналаживаемая	06
1.3. Бетоноукладчик по выпуску ригелей	07
1.4. Гидродомкрат снятия напряжений 300 т. (напольный)	08
1.5. Гибочная машина	09
1.6. Якорная станция для линии ригелей	10
1.7. Тележка для раскладки шаблонов	10
1.8. Устройство укладки изометрического чехла	11
1.9. Устройство натяжения канатов	12
2. Линия по выпуску пустотных плит:	
2.1. Стенд по выпуску пустотных плит	13
2.2. Машина по выпуску преднапряженного и не преднапряженного пустотного настила а=1,5 м, 1 м, 1,2 м, на базе сплитформера с дополнительным рабочим органом по выпуску плит h=160 мм, 220 мм; 320 мм и других ж/б изделий	14
2.3. Вибробетоноукладчик работающий на дорожках пустотного настила а=1,2, 1,5 м с применением магнитных сердечников или разделительных сталистых лент	15
2.4. Автоматическая технологическая линия формования пустотного настила а=1,5 м, 1,2 м с сплит формером по формовочным дорожкам с адресной подачей и накопителем-раздатчиком	16
2.5. Экструдер	17
2.6. Бункер загрузочный (самораскрывающийся)	18
2.7. Модуль режущий	19
2.8. Дозатор-накопитель	20
2.9. Бадья для бетона 2,5 м ³ на самоходной тележке	21
2.10. Машина для чистки и смазки поддонов и дорожек формования пустотного настила	22
3. Универсальная технологическая линия:	
3.1. Стенд универсальной технологической линии	23
3.2. Бетоноукладчик универсального стенда	25
3.3. Бетоноукладчик универсального стенда с консолью для приема бетона с адресной подачей без раздатчик-накопителя	27
3.4. Вибробетоноукладчик универсального стенда с подвижным бункером по горизонтали и вертикали	28
3.5. Пила для резки плит пустотного настила под произвольным углом на универсальном стенде	29
3.6. Бетоноукладчик универсального стенда	30
3.7. Гидродомкрат снятия напряжений универсального стенда	31
3.8. Якорная станция универсального стенда	32
3.9. Портал самоходный	33
3.10. Бороздообразователь на портале	34
3.11. Устройство резки проволоки и арматурных стержней на самоходном портале	35
3.12. Пила поперечная и под любым углом на самоходном портале	36
3.13. Вибробетоноукладчик	37
3.14. Самоходный портал с переносным бункером по укладке бетона	38
3.15. Машина чистки и смазки поддона универсального стенда	39
3.16. Устройство укладки изотермического чехла	40
4. Линия по выпуску стеновых панелей:	
4.1. Двухбункерный вибробетоноукладчик с адресной подачей для укладки бетона 2 - марок одно временно с выпуском пазогребневых преднапряженных дорожных плит с постнапряжением на универсальном стенде	42
4.2. Стенд по выпуску стеновых панелей с автоматизацией открывания и передвижения бортов	43
4.3. Форма плит дорожных	44

4.4. Комплект технологического оборудования по выпуску 1,2,3,4-х слойных стеновых панелей «НС» высокой архитектурной выразительности и заводской готовности	45
4.5. Заглаживающая машина на самоходном портале	46
4.6. Устройство укладки изометрического чехла с затирочной машиной	47
4.7. Механизм отделки поверхностей	48
5. Формы по выпуску изделий ЖБИ:	
5.1. Форма изготовления шахты лифтов	49
5.2. Форма шахты лифта	50
5.3. Форма лестничных ступеней	51
5.4. Форма лотка	51
5.5. Форма пазогребневых плит	51
5.6. Форма для изготовления вентиляционных блоков	52
5.7. Форма лестничных маршей	53
5.8. Форма лестничных маршей	54
5.9. Форма плит консольных	55
5.10. Форма для изготовления лестничного марша	56
5.11. Форма лестничного марша	57
5.12. Форма балки лестничной	58
6. Формы колонн и ригелей:	
6.1. Форма колонн 400x600	59
6.2. Форма ригеля силовая	60
6.3. Форма колонн 400x400 с обогревом в поддоне и в сердечнике	61
6.4. Форма колонн с водяным нагревом	62
7. Другое оборудование:	
7.1. Дробильный комплекс	63
7.2. Станок для гибки сеток сборно-монолитного каркаса и других ж/б изделий	64
7.3. Опрокидывающиеся столы размером 4 x 8 (12 м), 24 (м)	65
7.4. Станок навивочный для изготовления спиралей свай	66
7.5. Тележка для вывоза готовой продукции	67
8. Система адресной подачи.	68
Проекты завода и экспликация технологического оборудования	69
Варианты оснащения универсального стенда	74

Рабочие чертежи по изготовлению оборудования защищены патентами и охраняются законом о защите авторских прав.

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ ЗАО «РЕКОН» ЗА 2015 ГОД.
 «Универсальное оборудование, технологические линии и варианты оснащения универсального стенда для заводов стройиндустрии по производству железобетонных изделий»
 Автор и редактор проекта: В.А. Шембаков. Графический дизайн и верстка: Я.П. Демьянов. Печать офсетная. Тираж 1000 экземпляров. Отпечатано с готовых оригинал - макетов.
 Авторские права: Закрытое Акционерное Общество «РЕКОН», Группа компаний «РЕКОН-СМК», АКБ «СМК».
 Проектирование зданий и сооружений, строительство с применением СМК (сборно-монолитного каркаса), проекты, технические данные, защищены патентами и охраняются законом о защите авторских прав.
 ЗАО «РЕКОН» сохраняет за собой право изменять спецификации без предварительного сообщения.
 г. Чебоксары, 2015 г.

1.1. Стенд по выпуску ригелей

Производительность линии.

Производительность линии в зависимости от пролетов зданий различного назначения от 5 тыс. м³ до 10 тыс. м³ в год, что составляет, в зависимости от конструктивной схемы зданий, 45-70 тыс. м² каркасов зданий в год при наличии 3 форм колонн и 1 линии плит-несъемной опалубки.

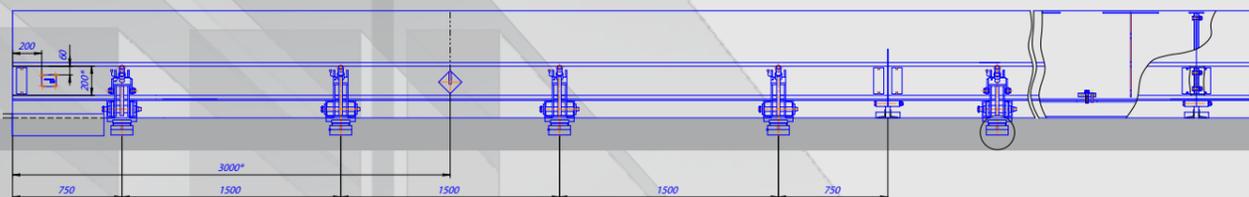
Линия представляет собой двухручьевого стенд длиной 72 м. На линии также возможно изготовление напряженных свай и балок до 18 м.

Назначение изделия.

Стенд по выпуску ригелей предназначен для изготовления различных предварительно напряженных и не напряженных железобетонных изделий в закрытых помещениях в условиях завода железобетонных изделий или «полигонного» типа.

Технические характеристики:

Поперечное сечение формируемых изделий, м	
- ширина	0,25-0,40
- высота	0,25-0,60
- длина	до 90 м
Производительность, п.м./сут, не менее	110
Уплотнение бетонной смеси	– ручными вибраторами
Габаритные размеры, мм	
- длина	66
- ширина	1,85
- высота	0,85
Масса, кг	33200
Отклонение внутренних размеров:	
- по высоте	±2
- по ширине	±2
Отклонения от плоскостности:	
- рабочей поверхности поддона	1 на 1000
- рабочей поверхности бортов и сердечника	1 на 1000
Отклонения от перпендикулярности рабочих поверхностей бортов и сердечника к плоскости поддона (указаны при закрытых и зафиксированных бортах с установленными шаблонами)	1,5 на 1000
Зазоры в местах примыкания бортов к плоскости поддона	1, не более

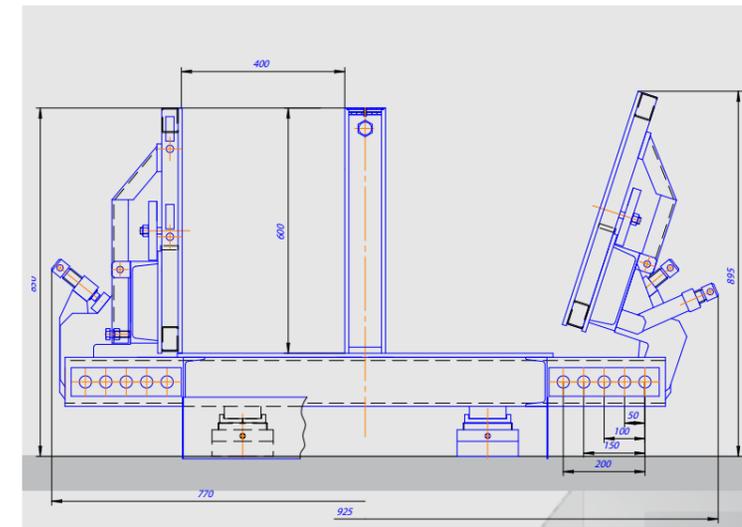


1.2. Форма ригеля переналаживаемая

Назначение изделия.

Форма ригеля переналаживаемая Р11.01-01 стальная, стендовая, стационарная, двухместная с горизонтальными формовочными отсеками предназначена для изготовления железобетонных преднапряженных ригелей и балок от 3 м до 18 м, свай, стеновых блоков, колонн и других линейных железобетонных изделий в условиях завода или «полигонного» типа.

Общие технические характеристики.



1.3. Бетоноукладчик по выпуску ригелей

Назначение изделия.

Бетоноукладчик предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы при изготовлении железобетонных изделий (ригелей и колонн) в условиях завода железобетонных изделий. Климатическое исполнение УХЛ-4.2 по ГОСТ 1550-69.

Технические характеристики:

Ширина колеи, мм	2500
Вместимость бункера, м ³	2,5
Скорость перемещения, м/мин	0-23
Установленная мощность электродвигателей, кВт	13
Габаритные размеры, мм	
- длина	4020
- ширина	3110
- высота	2840



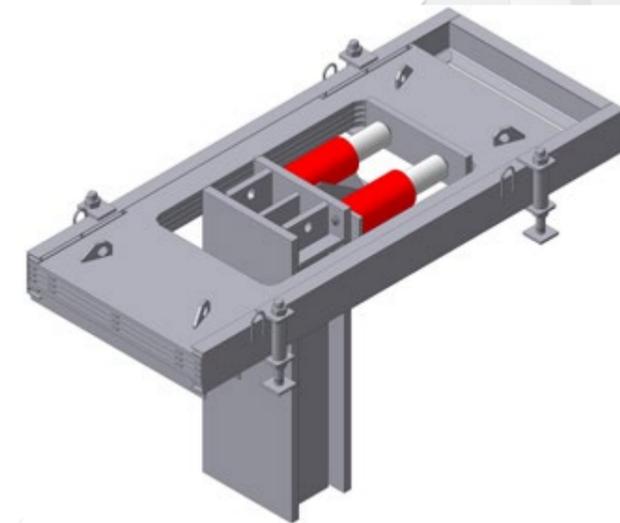
1.4. Гидродомкрат снятия напряжений 300 т. (напольный)

Назначение изделия.

Гидродомкрат снятия напряжений Р41 и якорная станция Р42 в комплекте предназначены для удержания арматурного каната 12К7 ГОСТ13840-68 в напряженном состоянии в течение цикла по изготовлению ригеля в форме ригеля и снятия напряжения каната в конце цикла.

Технические характеристики:

Максимальное суммарное усилие натяжения канатов, кН (тонн)	3000 (300)
Ход штока гидроцилиндров, мм:	
максимальный	320
рабочий	260
Максимальное давление в гидросистеме, МПа	70
Установленная мощность электродвигателя, кВт	2,2
Рабочая жидкость	ВМГЗ, МГЕ-10А
Объем рабочей жидкости, литры	20
Габаритные размеры, мм	
Гидродомкрат снятия напряжений:	
- длина;	3546
- ширина;	1720
- высота	2050
Якорная станция:	
- длина;	980
- ширина;	1440
- высота	2150
Масса, кг:	
- Гидродомкрат снятия напряжений	6635
- Якорная станция	3110



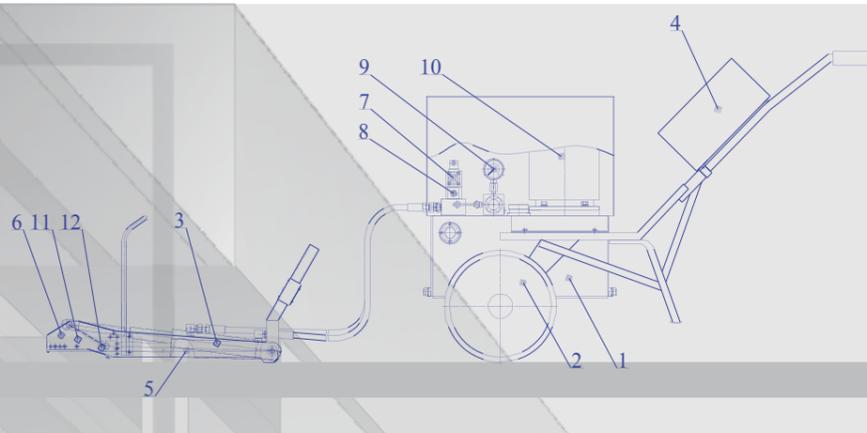
1.5. Гибочная машина

Назначение изделия.

Гибочная машина предназначена для гибки концов каната ригелей в условиях завода железобетонных изделий. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Величина хода поршня гидроцилиндра, мм	110
Установленная мощность электродвигателя, кВт	1,5
Максимальное давление в гидросистеме, МПа	70
Номинальное давление гидростанции, МПа	10
Уровни вибрации:	
- локальная: по виброскорости	112дБ
- по виброускорению	126дБ
Габаритные размеры, мм	
Уровни звука:	
- эквивалентные	80дБА
- максимальные	110дБА
Габаритные размеры:	
- длина;	1470
- ширина;	600
- высота	810
Масса, кг:	100



Гибочная машина: 1-гидростанция; 2-тележка; 3-выносное гибочное устройство; 4-шкаф управления; 5-гидроцилиндр; 6-пуансон; 7-распределитель Р1; 8-клапан предохранительный КР; 9-манометр МН; 10-электродвигатель; 11-щека; 12-матрица.



1.6. Якорная станция для линии ригелей

Назначение изделия.

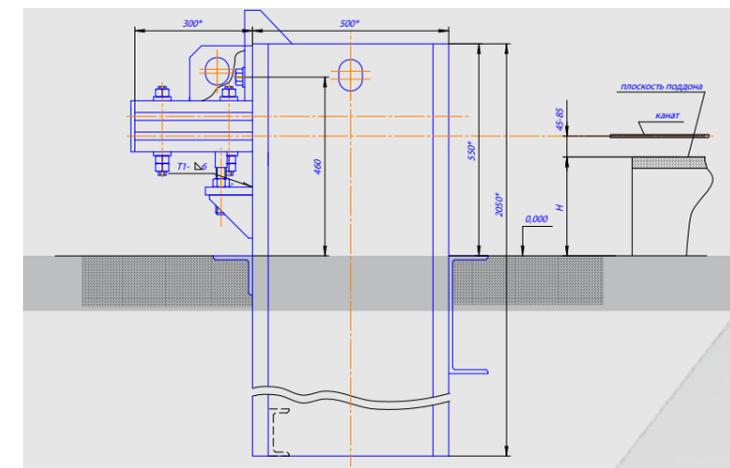
Гидродомкрат снятия напряжений и якорная станция должны обеспечивать удержание и предварительное напряжение арматуры в течение цикла изготовления железобетонного изделия и снятие напряжения каната на участках между железобетонными изделиями в форме для безопасного их разрезания.

Основные технические характеристики якорной станции приведены в таблице.

Технические характеристики:

Номинальная производительность насоса гидроагрегата, л/мин.	4,5
Габаритные размеры, мм, не более:	
- длина;	1300,0
- ширина;	1360,0
- высота	2295,0/3000,0 1)
Масса, кг, не более	4750,0
Максимальная высота расположения напрягаемой арматуры над уровнем поддона, мм.	570,0
Количество якорных станций на одну линию, шт.	3,0

Примечание – Высота стационарной / съемной части якорной станции



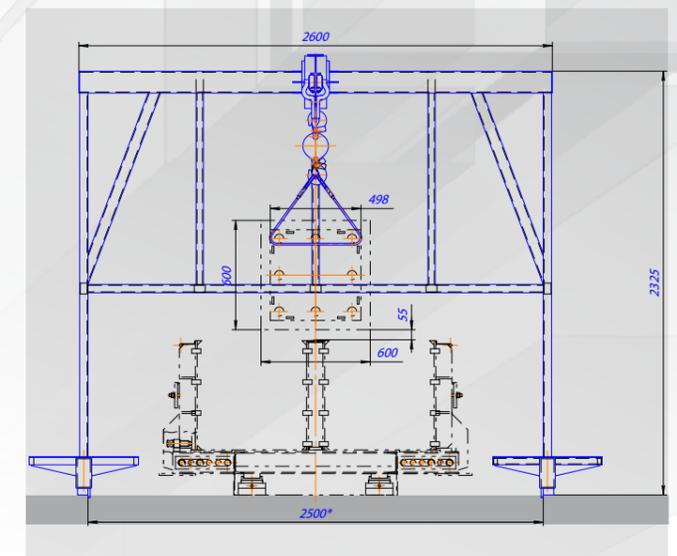
1.7. Тележка для раскладки шаблонов

Назначение.

Тележка для раскладки шаблонов предназначена для расстановки шаблонов-перегородок в формах колонн и ригелей.

Технические характеристики:

Грузоподъемность ручной лебедки, кг	120
Перемещение вдоль формы	ручное



1.8. Устройство укладки изометрического чехла

Назначение изделия.

Устройство укладки изотермического чехла предназначено для создания микроклимата в формах строительных конструкций после укладки бетона на линии формования.

Технические характеристики:

Частота вращения барабана, об/мин	2,3-10
Привод электромеханический Электродвигатель: - модель	АИР-71В4У2
Мощность, кВт	0.55
Частота питания, Гц	50
Частота вращения вала, об/мин	1500
Редуктор модель	2500 (4000)
Колея, мм	4-10
Перемещение устройства	ручное
Габаритные размеры, мм, не более	
- длина	4094
- ширина	2060
- высота	1805

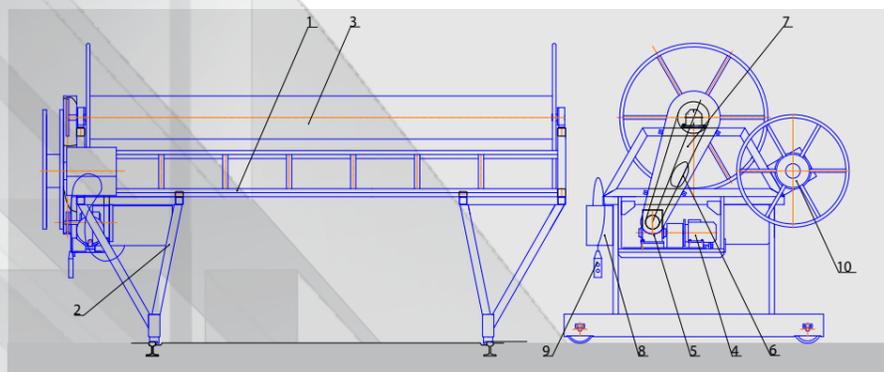


Рис.1 Устройство укладки изотермического чехла
1-рама; 2-опора; 3-барабан; 4-электродвигатель;
5-редуктор червячный; 6-цепь; 7-кожух; 8-электрошкаф;
9-пульт управления, 10-устройство для наматывания кабеля.



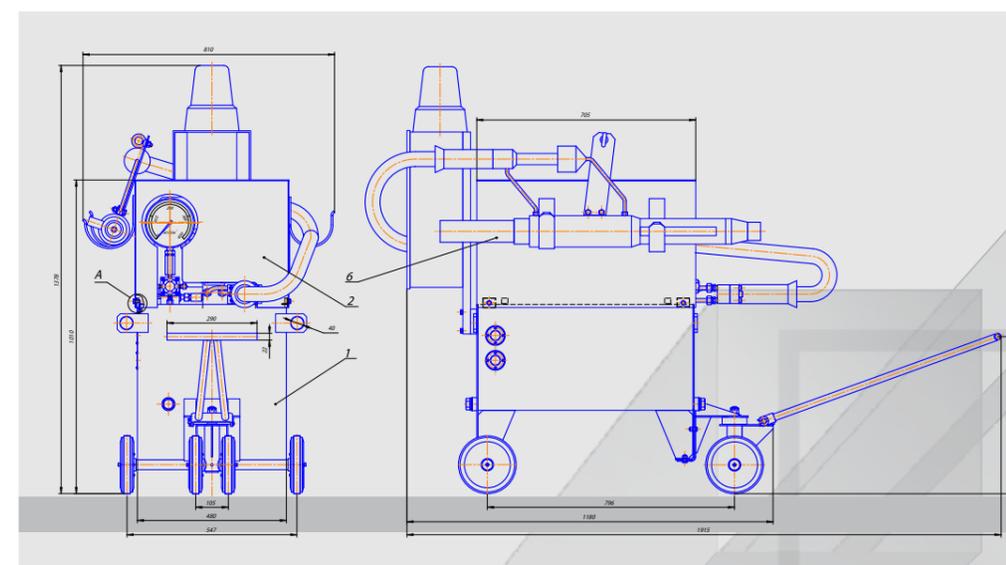
1.9. Устройство натяжения канатов

Назначение изделия.

Гидравлическая автоматическая установка по преднатяжению прядей и высокопрочной проволоки.

Технические характеристики:

Номинальное усилие натяжения, кгс	16000
Максимальный ход натяжения, мм	200
Диаметр натягиваемого каната, мм	312
Минимальная длина каната, необходимая для захвата, мм	200
Максимальное давление в гидросистеме, МПа	3,2
Потребляемая мощность, кВт	4,4



2.1. Стенд по выпуску пустотных плит

Производительность линии.

Производительность линии 2700 м³ или 45 тыс. м² плит-несъемной опалубки в год. Линия представляет собой стенд, шириной 2,5 м и длиной 90 м. На линии изготавливаются плиты различной конфигурации и размеров, толщиной до 160 мм и шириной 2,5 м.

Назначение изделия.

Стенд технологической линии предназначен для изготовления различных предварительно напряженных и не напряженных железобетонных изделий в закрытых помещениях в условиях завода или «полигонного» типа.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм:

- длина	5600
- ширина	2000
- высота	2500



2.2. Машина по выпуску преднапряженного и не преднапряженного пустотного настила а=1.5 м, 1 м, 1.2 м, на базе сплитформера с дополнительным рабочим органом по выпуску плит h=160 мм, 220 мм; 320 мм и других ж/б изделий

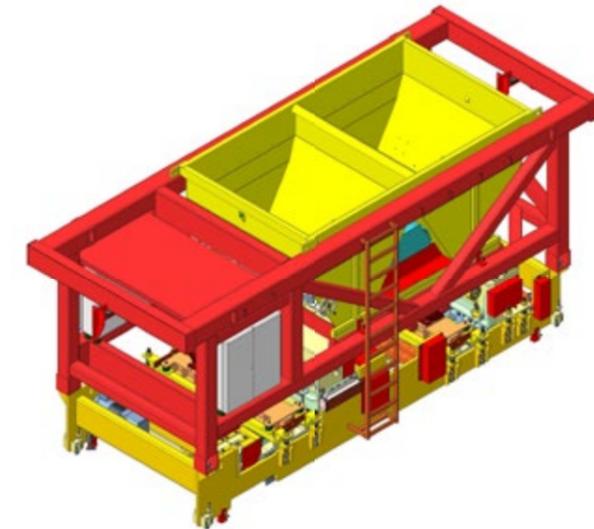
Назначение изделия.

Машина по выпуску преднапряженного и не преднапряженного пустотного настила а=1.5 м, 1 м, 1.2 м, на базе сплитформера с дополнительным рабочим органом по выпуску плит L= 12 м, 15 м Н=160 мм, 220 мм, 320 мм и другого ж/б на универсальном стенде ЗАО «РЕКОН» и отдельных дорожках.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм:

- длина	5600
- ширина	2000
- высота	2500



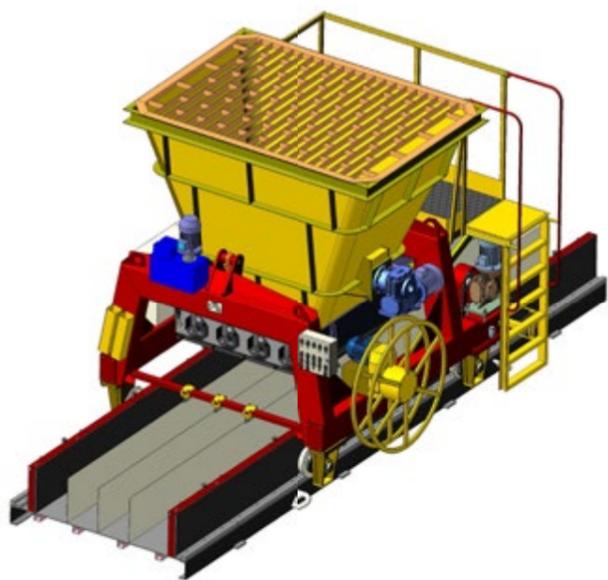
2.3. Вибробетонукладчик работающий на дорожках пустотного настила $a=1,2, 1,5$ м с применением магнитных сердечников или разделительных стальных лент

Назначение изделия.

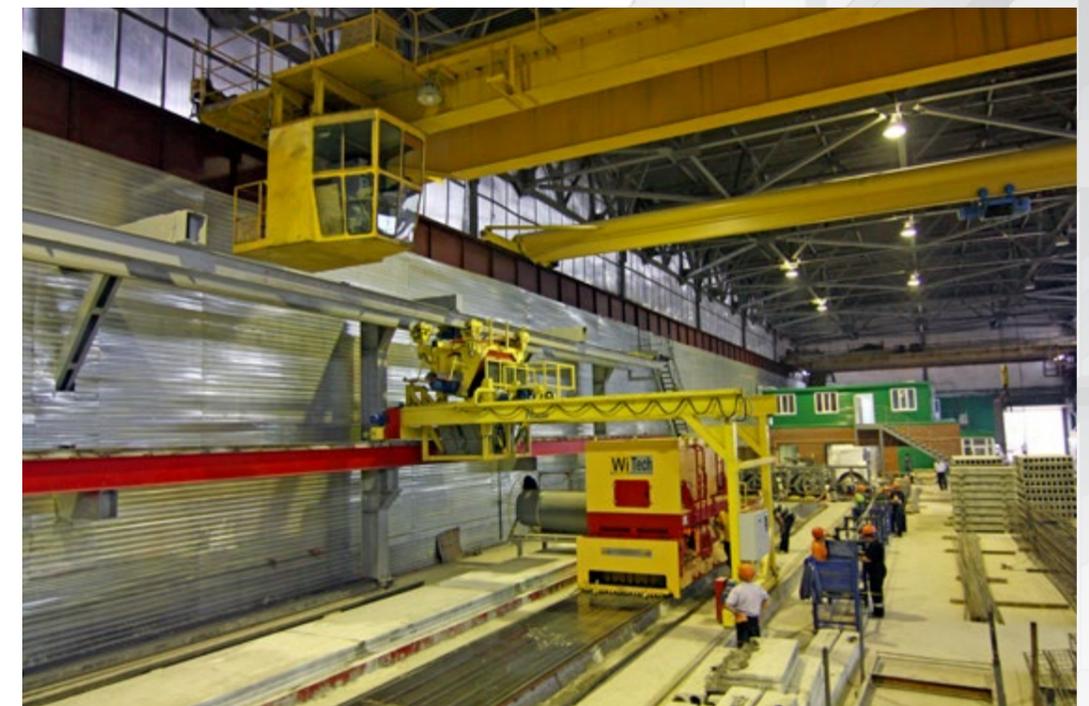
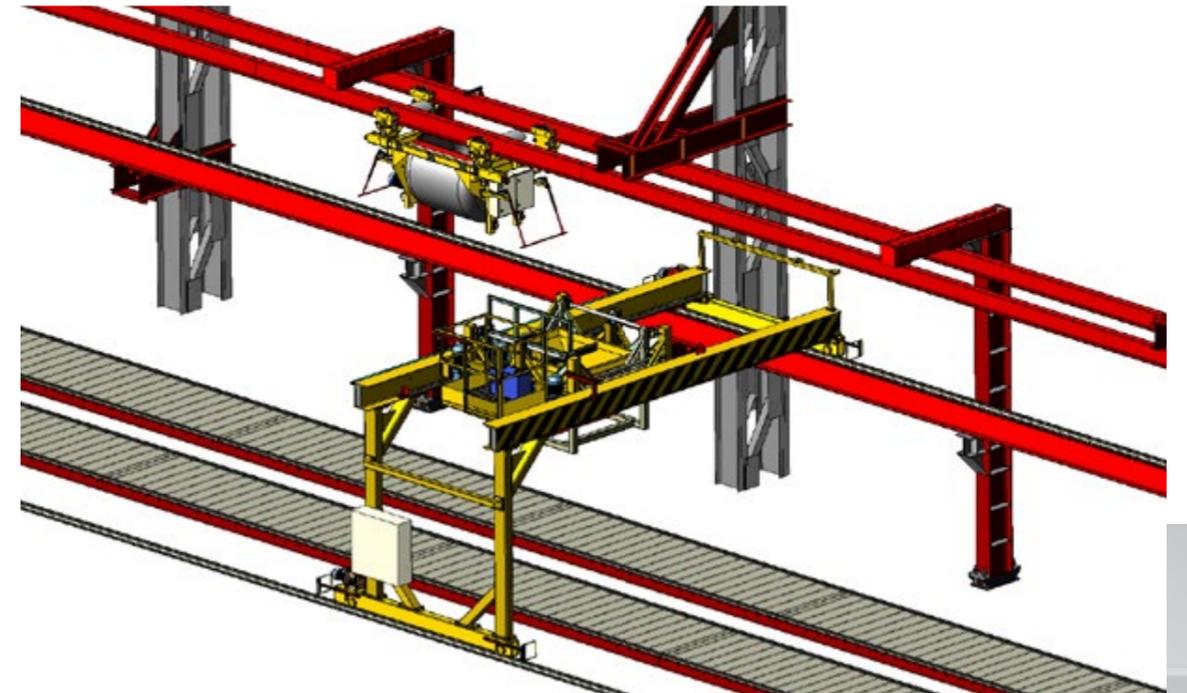
Бетонукладчик Р 02.20 предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы при изготовлении ЖБ изделий: свай, балок до 12 м, ненапряженных ригелей, колонн на стенде пустотного настила $a=1,5$ м в условиях производственных помещений заводов ЖБК и ЖБИ. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Бункер-питатель: Способ подачи бетона	- при помощи переносного контейнера., либо системой адресной подачи.
Способ перемещения бункера с питателем	- продольное на самоходной раме;
Способ изменения высоты выгрузных окон питателя	- гидравлический за счет наклона питателя с бункером относительно оси вращения с диапазоном изменения высоты 330 мм.
-минимальная ограничивающая высота от зеркала поддона до элементов конструкции питателя, мм	375
-максимальная ограничивающая высота от зеркала поддона до элементов конструкции питателя, мм	655
Объем бункера (рабочий) с питателем, м ³	2,8
Размер загрузочного окна бункера, мм	2260x1600
Рама самоходная: Тип привода перемещения самоходной рамы - электромеханический. -мощность привода, кВт	2,2x2
Скорость рабочего перемещения, м/мин	0,3-1,5
Скорость транспортного перемещения, м/мин	26
Ширина колеи по наружным боковым поверхностям ходовых балок, мм	1690
Габаритные размеры, мм - длина - ширина - высота (от уровня пола)	3890 2630 2620
Масса бетонукладчика, кг	4350



2.4. Автоматическая технологическая линия формования пустотного настила $a=1.5$ м, 1.2 м с сплитформером по формовочным дорожкам с адресной подачей и накопителем-раздатчиком



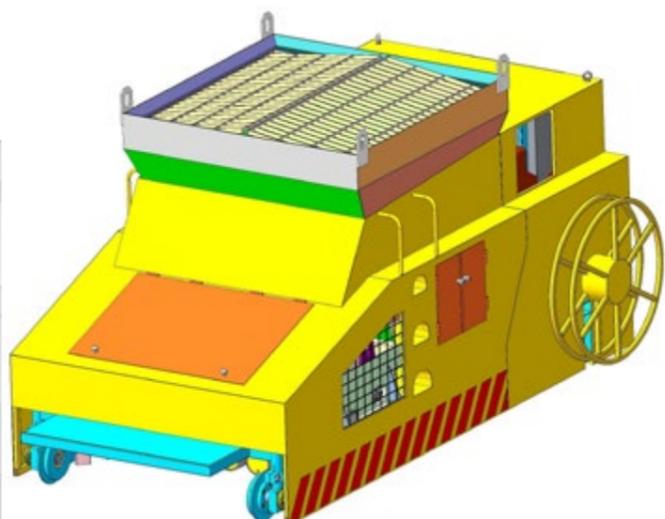
2.5. Экструдер

Назначение изделия.

Экструдер предназначен для формования предварительно-напряженных многпустотных плит перекрытий сечением 1200х220 мм методом экструзии в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Ширина колеи, мм	1290
Емкость бункера, м	2,0
Производительность, м/мин	0,7...1,2
Установленная мощность электродвигателей, кВт	33,7
Рабочее напряжение, В/Гц	380/50
Габаритные размеры, мм:	
- длина	4085
- ширина	1800
- высота (от уровня поддона формы)	2200
- длина с укладчиком кабеля	5040
- ширина с укладчиком кабеля	2050
Масса, кг не более	5000



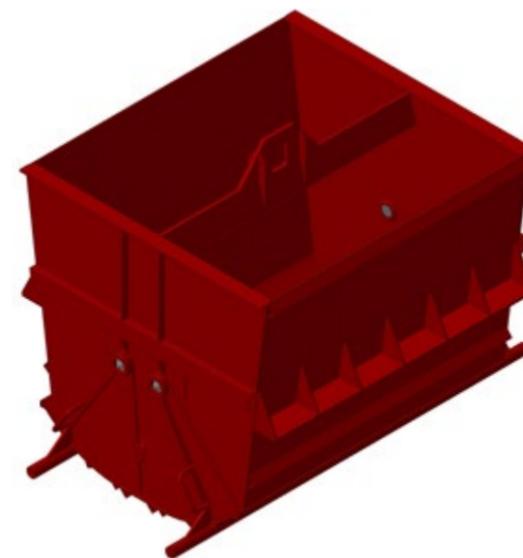
2.6. Бункер загрузочный (самораскрывающийся)

Назначение изделия.

Загрузка бетоноукладчиков и формующих механизмов пустотных плит при непрерывном процессе формования.

Технические характеристики:

Объем бункера полный, м	1,5
Объем бетона загружаемого в бункер, м	1,0
Масса, кг.	756
Габаритные размеры, мм.:	1840×1315×1285



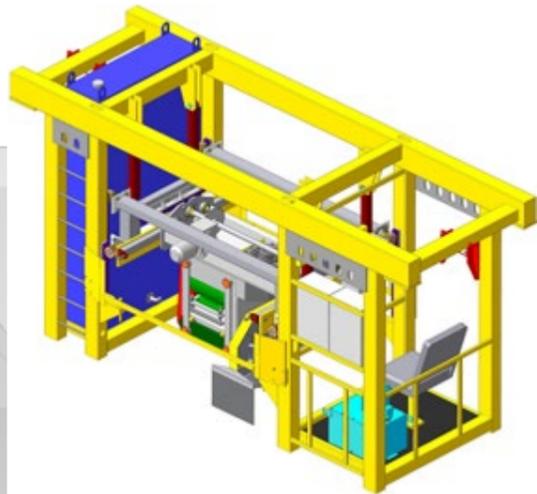
2.7. Модуль режущий

Назначение изделия.

Модуль режущий Р 54.02 предназначена для резки поперечно или под углом предварительно-напряженных многоспустотных плит перекрытий сечением 1200x220 мм, при установке на портал самоходный Р 54.01 в условиях завода железобетонных изделий. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Установленная мощность электродвигателей, кВт	35
Скорость рабочей подачи режущего диска, м/мин	0,1...0,3
Рабочее напряжение В/Гц	380/50
Диаметр режущего диска, мм	700...800
Габаритные размеры, мм:	
- длина	4900
- ширина	1860
- высота	2700
Объем емкости для воды, м	1,2
Масса, кг	5410



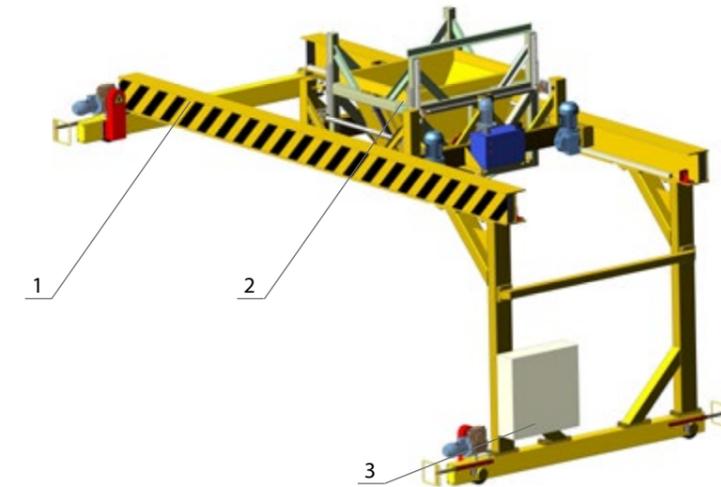
2.8. Дозатор-накопитель

Назначение изделия.

Дозатор-накопитель Р139.03.02.000 предназначен для подачи бетона от бадьи самоходной адресной подачи к слипформеру, размещенных в цехе по производству железобетонных конструкций. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Объем бункера, м3	
-полный	1,6
-рабочий	
Скорость движения дозатора-накопителя, м/мин	30
Тип привода перемещения дозатора-накопителя	электромеханический
мощность привода, кВт	2x2,2
Вертикальное перемещение бункера, мм	600
Установленная мощность электродвигателей, кВт	11,75
Габаритные размеры дозатора-накопителя, мм:	
- длина	4420
- ширина	7580
- высота	4090/4755
Масса дозатора-накопителя, кг	7100



Дозатор-накопитель:
1 - портал; 2 - каретка с бункером; 3 - электрооборудование.



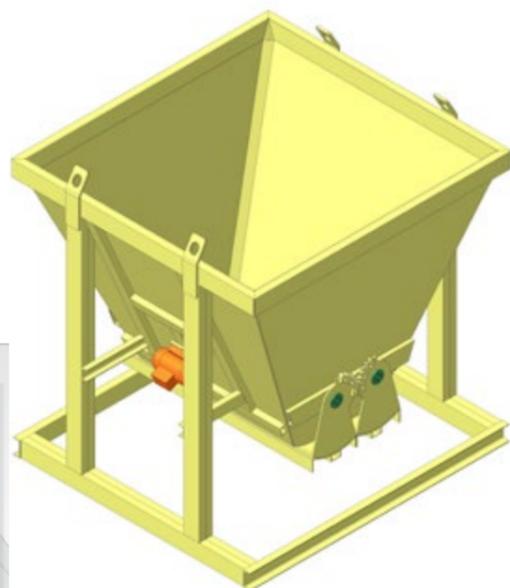
2.9. Бадья для бетона 2,5 м³ на самоходной тележке

Назначение изделия.

Загрузка бадьи для бетона 2,5 м³ на самоходном портале производится с конвейерных линий подачи бетона в цех с БСУ или адресной подачи, что обеспечивает при наличии 2-ух бадей непрерывный процесс подачи бетона при формировании пустотного настила, дорожных плит и других изделий из железобетона.

Технические характеристики:

Объем бункера полный, м	3,2
Объем бетона загружаемого в бункер, м	2,5
Габаритные размеры, мм	2030×1850×2150
Масса, кг	1200



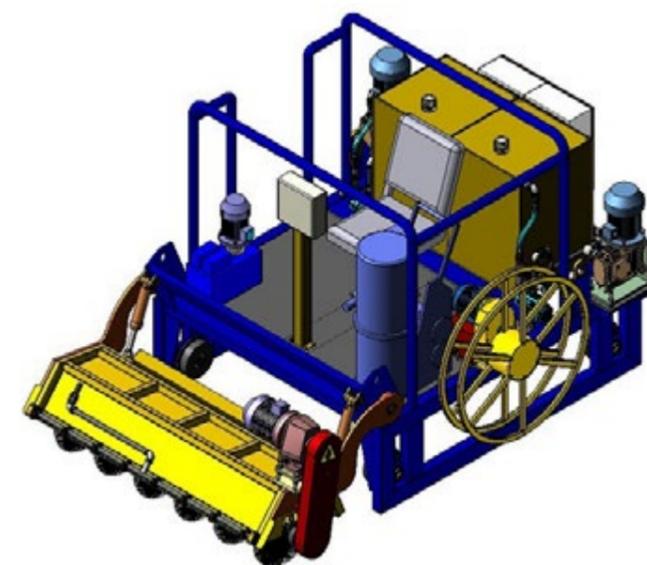
2.10. Машина для чистки и смазки поддонов и дорожек формования пустотного настила

Назначение изделия.

Машина чистки и смазки поддонов, предназначена для подготовки поверхности поддонов к укладке бетона, вытягивания и укладки на поддон канатов. Машина убирает отходы предыдущей формовки, подметает пыль и наносит покрытие смазывающей жидкости на поверхность поддонов

Технические характеристики:

Ширина основной колеи (по ребордам), мм	1600
Скорость передвижения машины, м/мин:	
- минимальная	0
- максимальная	20 ±0,5
- рабочая скорость выбирается исходя из условий качественной уборки.	
Емкость бака смазочной жидкости, литров	250
Емкость бака воды, литров	250
Габаритные размеры, мм	
- длина	3525
- ширина	2340
- высота	2030
Масса, (кг.)	2188



3.1. Стенд универсальной технологической линии

Производительность линии.

Производительность линии от 20 м3 до 150 м3 в сутки в зависимости от номенклатуры изделий.

Мощность технологических линий позволяет выпускать 150 - 200 тыс. кв.м каркаса в год с 3000 м2 производственных площадей. Универсальный стенд позволяет также изготовить любые нестандартные железобетонные элементы согласно индивидуальных запросов потребителей.

Назначение изделия.

Стенд универсальной технологической линии Р 138.100-01 предназначен для изготовления различных предварительно напряженных и не напряженных железобетонных изделий в закрытых помещениях в условиях завода железобетонных изделий или «полигонного» типа.

Укладка бетона, разравнивание, уплотнение всех плоских элементов (диафрагм жесткости, балконных плит, плит лоджий, дорожных плит) производится в автоматическом режиме с применением БУ с разглаживающей уплотнительной рамкой и управленем с пульта либо с радио управлением.

Формуемые изделия:

Универсальный стенд позволяет изготовить с минимальной степенью переналадки все основные элементы сборно-монолитного каркаса здания (более 2 тыс. наименований).

Линейные элементы (колонны, ригеля, балки, сваи) и объемно-геометрические (диафрагмы жесткости, стеновые блоки и панели) уплотняются как глубинными вибраторами так и с виброрейкой (с площадочными вибраторами).



Технические характеристики:

Габаритные размеры стенда, м.:

- длина	90
- ширина (рабочая ширина)	4,66 (4)
- высота	0,7

Габаритные размеры формируемых изделий (максимальные), м.:

Колонны (сваи):	
-длина	89
-ширина	0,25-0,4
-высота	0,25-0,4

Стеновые панели (диафрагмы жесткости, балконные плиты):

- длина	89
- ширина	4
- высота	0,4

Ригели:

-длина	90
-ширина	0,25-0,4
-высота	0,25-0,4

Плита - несъемная опалубка:

-длина	89
-ширина	2,5
-высота	0,22

Плита перекрытия многопустотная:

-длина	80
-ширина	2x1,2 (1,5)
-высота	0,4

Удельный расход пара, т/ч, не более

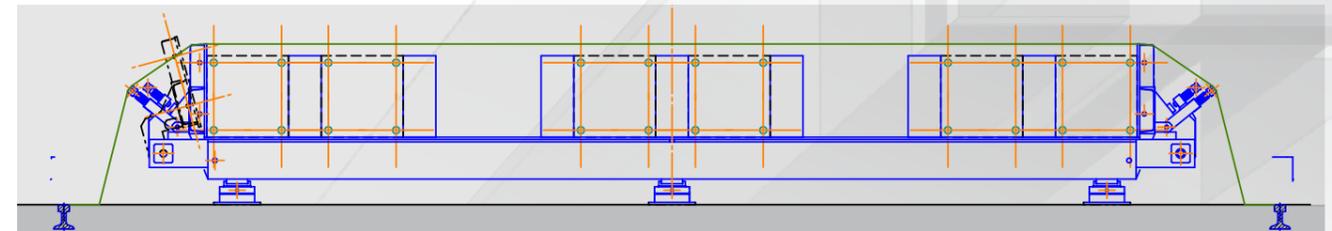
- в режиме разогрева	2,28
- в режиме изометрической выдержки	0,87

Размеры зеркала поддона стенда, м.

90x4

Масса стенда, кг

69900



3.2. Бетоноукладчик универсального стенда

Назначение изделия.

Вибробетоноукладчик предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы при изготовлении преднапряженных и ненапряженных конструкций с армированием высокопрочной проволокой ВР-II, плиты несъемной опалубки, индивидуальных балконных плит, перемычек, стеновых панелей, дорожных и аэродромных плит, различных балок, ненапряженных ригелей и свай в условиях производственных помещений ЖБК. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Бункер-питатель: Способ подачи бетона - при помощи переносного контейнера.		Портал самоходный: Скорость транспортного перемещения, м/мин. Скорость рабочего перемещения, м/мин. Ширина колеи по внутренним боковым поверхностям рельсов, мм.	25 0,5 0,3...1,5 5200
Тип питателя - шнековый: - диаметр шнека, мм. - количество шнеков, шт. - мощность привода шнека, кВт. - мощность привода смесителя, кВт. - размеры загрузочного окна бункера, мм.	165 2 4x2 5,5 2148x1950	Тип привода перемещения портала - электромеханический - мощность привода перемещения, кВт.	2,2x2
Способ перемещения бункера: - продольное; - на самоходном портале; - поперечное (с ходом 2905 мм) - на каретке; - вертикальное относительно каретки (с ходом 400 мм) - на гидроприводе.		Установленная мощность электродвигателей, кВт. Род тока - переменный, трехфазный - с частотой, Гц. - напряжением, В.	23,8 50 380
Объем бункера с питателем, м.	2,5	Габаритные размеры, мм: - длина - ширина - высота	5140 5830 2590
Скорость перемещения каретки, м/мин.	10...20	Наибольшая ширина формуемого изделия, мм.	3500
Тип привода перемещения каретки - электромеханический - мощность привода, кВт.	2,2x2	Масса, кг.	12000



3.3. Бетоноукладчик универсального стенда с консолью для приема бетона с адресной подачей без раздатчик-накопителя

Назначение изделия.

Вибробетоноукладчик предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы при изготовлении ЖБ изделий: плиты несъемной опалубки, индивидуальных балконных плит, перемычек, стеновых панелей, дорожных и аэродромных плит, различных балок, ненапряженных ригелей и свай и др. в условиях производственных помещений заводов ЖБК и ЖБИ. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Бункер-питатель:

Способ загрузки бетона - при помощи переносного контейнера или системы адресной подачи бетона.

Тип питателя вибрационно-челюстной

- мощность вибратора, кВт.

- размер загрузочного окна бункера, мм.

- размер выгрузного окна питателя, мм.

1,0

1940

260

Способ регулирования производительности питателя - изменение площади выгрузного окна челюстями при помощи гидропривода.

Способ перемещения бункера:

- продольное

- поперечное (с рабочим ходом 3500 мм; с ходом в положение загрузки 4410 мм)

- вертикальное относительно каретки (с ходом 500 мм) - на гидроприводе.

- на самоходном портале;

- на каретке;

- на гидроприводе.

Объем бункера с питателем, м.

2,0

Скорость перемещения каретки, м/мин.

10...20

Тип привода перемещения каретки

- мощность привода, кВт.

- электромеханический

2,2x2

Портал самоходный:

Скорость транспортного перемещения портала, м/мин.

25 0,5

Скорость рабочего перемещения, м/мин.

0,3...1,5

Ширина колеи по внутренним боковым поверхностям рельсов, мм.

5200

Тип привода перемещения портала

- мощность привода перемещения, кВт.

Установленная мощность электродвигателей, кВт.

Род тока

- с частотой, Гц.

- напряжением, В.

- электромеханический

2,2x2

19,05

- переменный, трехфазный

50

380

Габаритные размеры, мм

- длина (с рабочей площадкой), мм;

- длина (без рабочей площадки), мм;

- ширина;

- высота.

Наибольшая ширина формуемого изделия, мм.

5600

4750

7350

3450

3980

Масса, кг.

9950



3.4. Вибробетоноукладчик универсального стенда с подвижным бункером по горизонтали и вертикали

Назначение изделия.

Вибробетоноукладчик предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы при изготовлении ЖБ изделий: плиты несъемной опалубки, индивидуальных балконных плит, перемычек, стеновых панелей, дорожных и аэродромных плит, различных балок, ненапряженных ригелей и свай и др. в условиях производственных помещений заводов ЖБК и ЖБИ. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Ширина колеи, мм 5200

Емкость бункера, м 0,2x6

Производительность, м/мин 0,5...1,0

Установленная мощность электродвигателей, кВт 31,8

Рабочее напряжение, В/Гц 380/50

Частота осевых колебаний, Гц:

- пустотообразователей 5,5

- боковых щек 5,5

Габаритные размеры, мм:

- длина 4350

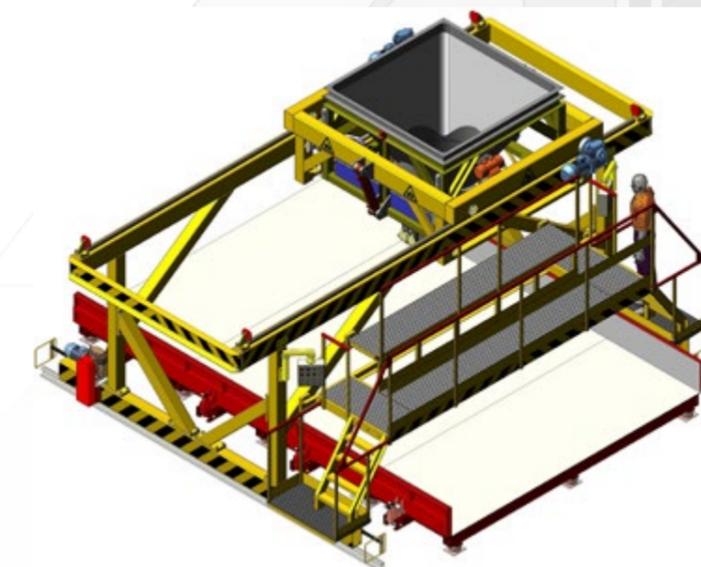
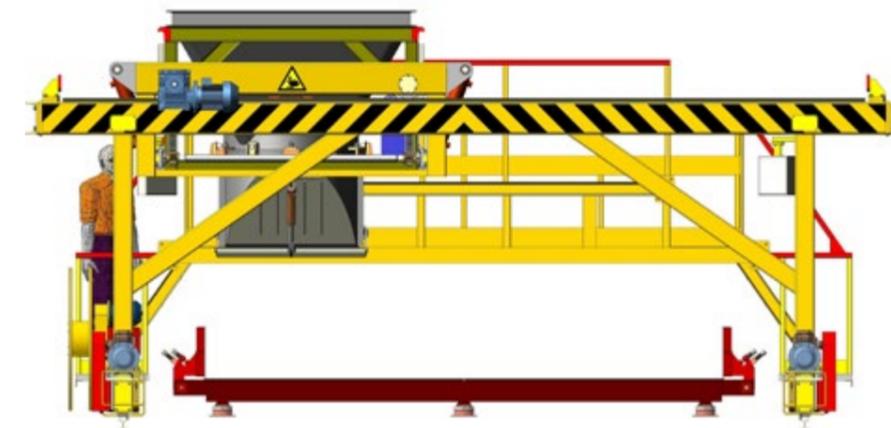
- ширина 4120

- высота 990

Амплитуда колебаний щек, пустотообразователей, мм 4,0

Амплитуда колебаний бункера заднего, мм 60,0

Масса, кг не более 8900



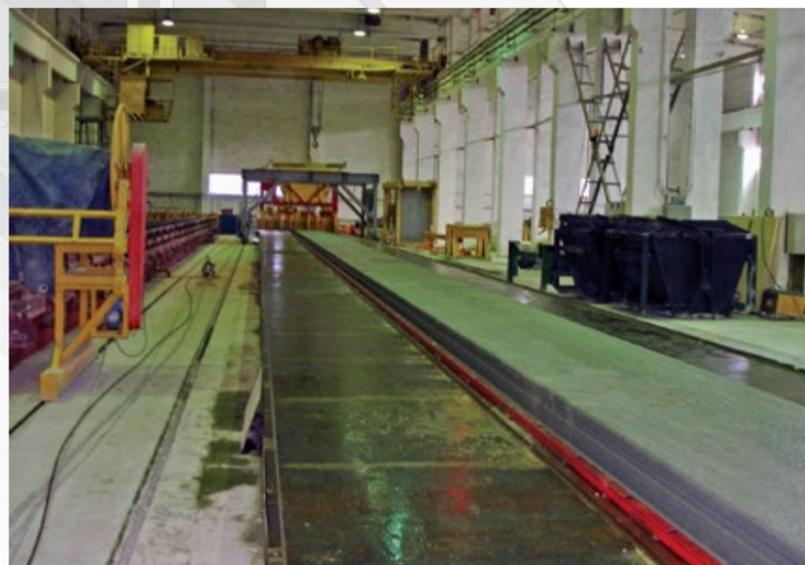
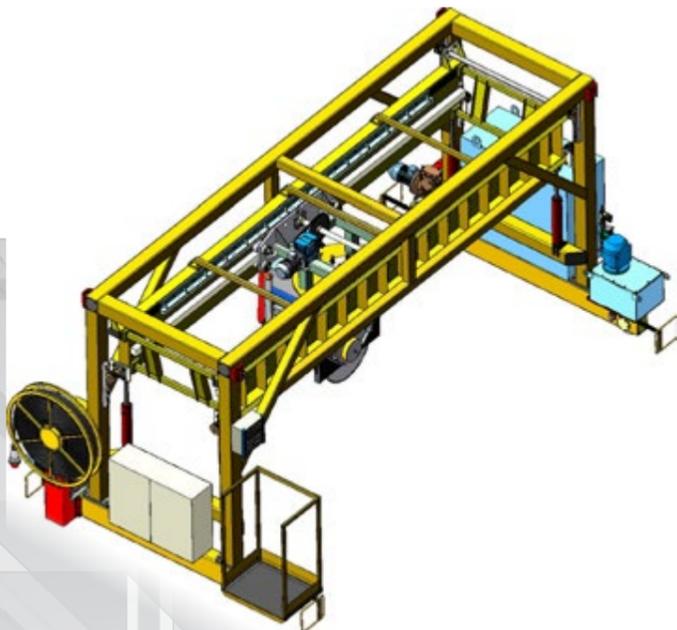
3.5. Пила для резки плит пустотного настила под произвольным углом на универсальном стенде

Назначение изделия.

Пила предназначена для резки плит из железобетона на универсальном стенде как и не набравшей 100 % прочность при непренапряженного железобетона так и для 100 % набора прочности преднапряженного бетона.

Технические характеристики:

Установленная мощность электродвигателей, кВт	44,5
Скорость рабочей подачи режущего диска, м/мин	0,1...0,3
Рабочее напряжение В/Гц	380/50
Диаметр режущего диска, мм	1840×1315×1285
Габаритные размеры, мм	
- длина	3300
- ширина	6200
- высота	2710
Объем емкости для воды, м	1,32
Масса (без воды), кг.	5870



3.6. Бетоноукладчик универсального стенда

Назначение изделия.

Вибробетоноукладчик предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы (формование по всей ширине поддона) при изготовлении ЖБ изделий: плиты несъемной опалубки, индивидуальных балконных плит, перемычек, стеновых панелей, дорожных и аэродромных плит, различных балок, ненапряженных ригелей и свай и др. в условиях производственных помещений заводов ЖБК и ЖБИ. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Ширина колеи, мм	5200
Вместимость бункера, м3	4,5
Скорость перемещения, м/мин	13
Установленная мощность электродвигателей, кВт	21,1
Габаритные размеры, мм	
- длина	3740
- ширина	5900
- высота	2815
Масса, кг	6500

Внутри бункеров вращающиеся диски для перемешивания бетонной массы.



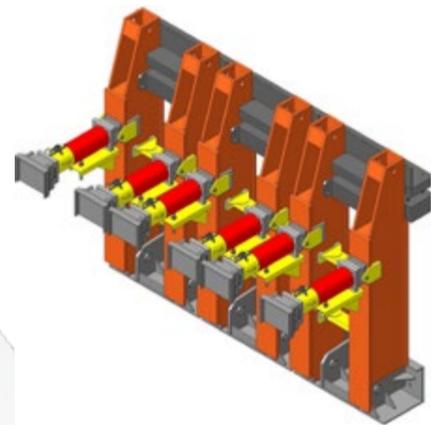
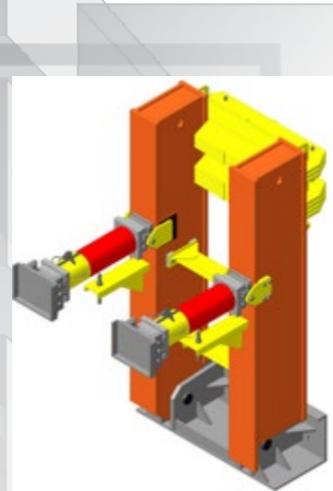
3.7. Гидродомкрат снятия напряжений универсального стенда

Назначение изделия.

Гидродомкрат снятия напряжений и якорная станция должны обеспечивать удержание и предварительное напряжение арматуры в течение цикла изготовления железобетонного изделия и снятие напряжения канала на участках между железобетонными изделиями в форме для безопасного их разрезания.

Основные технические характеристики якорной станции приведены в таблице.

Технические характеристики:	
Усилие при номинальном давлении, кН, не менее	3000,0
Номинальная производительность насоса гидроагрегата, л/мин.	4,5
Рабочее давление масла гидросистемы, МПа	
- максимальное;	70,0
- номинальное	64,0
Ход штока гидроцилиндров, мм. (не менее):	
- максимальный;	300,0
- рабочий	260,0
Установленная мощность гидростанции, кВт	4,0
Габаритные размеры, мм, не более:	
- длина;	2300,0
- ширина;	1360,0
- высота	3220,0
Масса, кг, не более	5100,0
Количество гидродомкратов на одну линию, шт.	3,0



3.8. Якорная станция универсального стенда

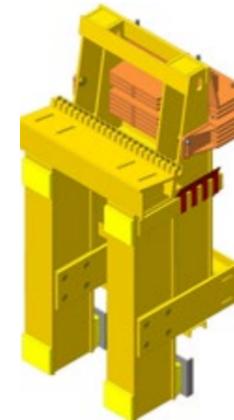
Назначение изделия.

Гидродомкрат снятия напряжений и якорная станция должны обеспечивать удержание и предварительное напряжение арматуры в течение цикла изготовления железобетонного изделия и снятие напряжения канала на участках между железобетонными изделиями в форме для безопасного их разрезания.

Основные технические характеристики якорной станции приведены в таблице.

Технические характеристики:	
Номинальная производительность насоса гидроагрегата, л/мин.	4,5
Габаритные размеры, мм, не более:	
- длина;	1300,0
- ширина;	1360,0
- высота	2295,0/3000,0 1)
Масса, кг, не более	4750,0
Максимальная высота расположения напрягаемой арматуры над уровнем поддона, мм.	570,0
Количество якорных станций на одну линию, шт.	3,0

Примечание – Высота стационарной / съемной части якорной станции



3.9. Портал самоходный

Назначение изделия.

Портал самоходный предназначен для установки сплитформера, блока резки, механизмов сборки изделий со стенда при производстве пустотного настила, ригелей, перемычек, плоских элементов и других ж/б изделий размещенных в цеху.

Технические характеристики:

Ширина колеи по внутренним сторонам реборды, мм, не более	5200
Габаритные размеры, мм, не более	
- длина;	3790
- ширина;	6800
- высота	2200
Скорость перемещения, м/мин.	0 ÷ 30
Привод перемещения	Электромеханический
Установленная мощность, кВт	2×2,2
Масса, кг, не более	2650



3.10. Бороздообразователь на самоходном портале

Назначение изделия.

Портал самоходный предназначен для выполнения шероховатых поверхностей на плитах-несъемной опалубки и рельефа бетонных поверхностей стеновых конструкций и других ж/б элементов.

Технические характеристики:

Гребенка для укладки армирующих элементов на поддон	Требования согласно конструкторской документации Р138.01.28, Р138.01.29
---	---

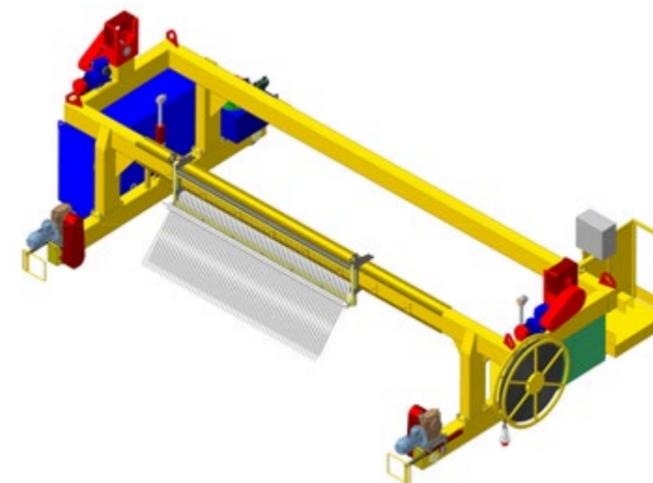
Примечания:

Комплектация определяется заказчиком.

Определяется техническим заданием.

ЭМ – электромеханический; ЭМГ – электромеханический гидравлический, Г – гидравлический,

Р – ручной



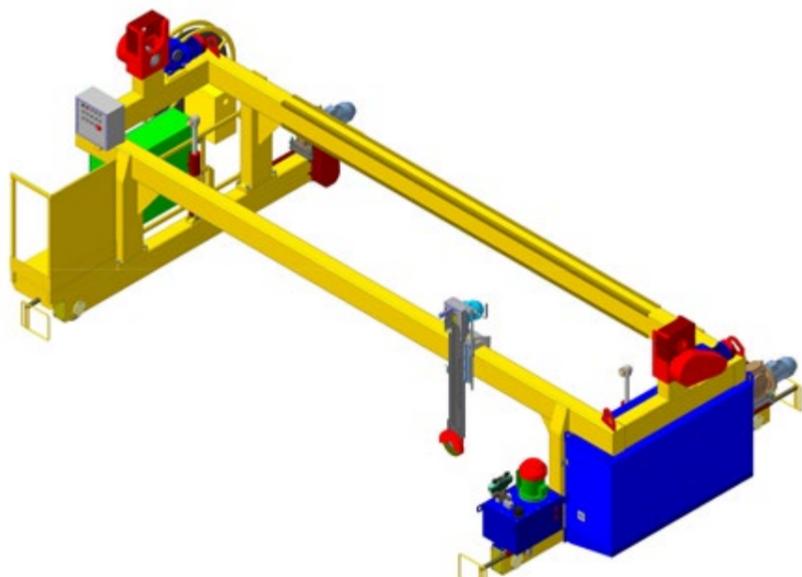
3.11. Устройство резки проволоки и арматурных стержней на самоходном портале

Назначение изделия.

Устройство резки на самоходном портале предназначено для резки проволоки и арматурных стержней.

Технические характеристики:

Мощность привода отрезного круга, кВт, не более	1,1
Частота вращения отрезного круга, об/мин, не менее	2820
Габаритные размеры, мм, не более	
- длина;	1370 min
- ширина;	500
- высота	500
Масса, кг, не более	90
Способ поперечного перемещения	Ручной
Масса, кг, не более	2650



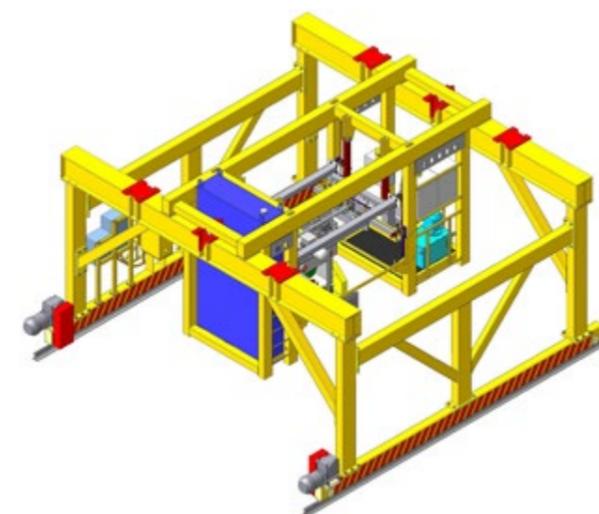
3.12. Пила поперечная и под любым углом на самоходном портале

Назначение изделия.

Устройство резки на самоходном портале предназначено для продольной, поперечной и под различным углом сборных железобетонных конструкций пустотного настила, плит-несъемная опалубка, перемычек свай и других ж/б элементов.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм, не более	
- длина;	5250
- ширина;	1430
- высота	1890
Максимальный диаметр режущего диска, мм.	800 ²⁾
Мощность привода вращения диска, кВт	30
Привод перемещения режущего диска	ЭМГ
Охлаждающая жидкость режущего диска	Вода
Привод перемещения режущего диска	Г



3.13. Вибробетонукладчик

Назначение изделия.

Вибробетонукладчик Р138.01.025.000 предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы при изготовлении ЖБ изделий: плиты несъемной опалубки, индивидуальных балконных плит, перемычек, стеновых панелей, дорожных и аэродромных плит, различных балок, ненапряженных ригелей и свай в условиях производственных помещений заводов ЖБК и ЖБИ.

Укладка бетона, разравнивание, уплотнение всех плоских элементов производится в автоматическом режиме с применением разравнивающей рамки с управлением с пульта либо с радио управления на универсальном стенде так и на других плоских фермах по формованию.

Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Бункер-питатель:

Способ загрузки бетона - при помощи переносного контейнера или системой адресной подачи бетона.

Размер загрузочного окна бункера, мм $\varnothing 1940$

Размер выгрузного окна питателя, мм $\varnothing 260$

Способ перемещения бункера:

- продольное - на самоходном портале
 - поперечное (с рабочим ходом 3430 мм; с ходом на загрузку 4600 мм) - на каретке
 - вертикальной относительно каретки (с ходом 630 мм) - на гидроприводе

Объем бункера с питателем, м³

- полный 3
 - рабочий 2,5

Скорость перемещения каретки, м/мин 10 - 20

Портал самоходный:

Скорость транспортного перемещения портала, м/мин 25 - 0,5

Скорость рабочего перемещения, м/мин 0,3 - 1,5

Ширина колеи по внутренним боковым поверхностям рельсов, мм 5200

Габаритные размеры, мм:

- длина (с рабочей площадкой); 6280
 - ширина; 7270
 - высота с поднятым бункером 3475

Наибольшая ширина формуемого изделия, мм 3980

Масса, кг 6700



г. Черновцы, ЗАО «РЕКОН»

3.14. Самоходный портал с переносным бункером по укладке бетона

Назначение изделия.

Самоходный портал предназначен для приема бетона с транспортной ленты или с эстакады с бетоновозными тележками для подачи бетона на формы в цеху.

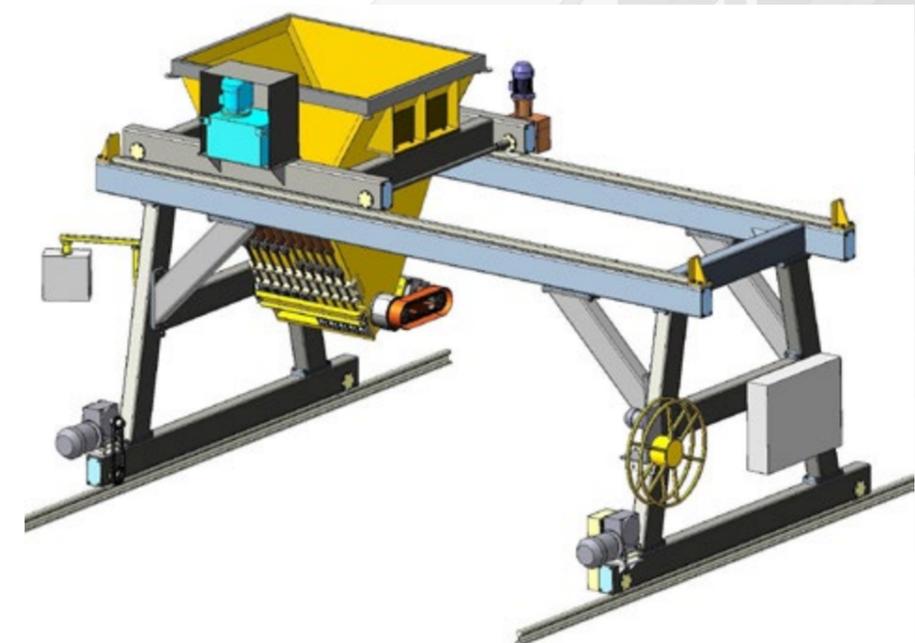
Технические характеристики:

Бункер-питатель:	Способ подачи бетона	- при помощи переносного контейнера
	Тип питателя	- шиберный с независимым гидравлическим приводом десяти заслонок
	- мощность привода ворошителя, кВт	3,0
	- размеры окна питателя, мм	150x988
	Способ перемещения бункера:	
	Продольное	- на самоходном портале
	поперечное	- на каретке
Переносной контейнер:	Объем бункера с питателем, м ³	3
	Скорость перемещения каретки, м/мин	10
	Тип привода перемещения каретки	- электромеханический
	- мощность привода, кВт	1,1

Переносной контейнер:	Тип контейнера	- бадья
	Объем загрузки, м ³	2,5
	Размер загрузочного окна, мм	1485x1900
	Способ выгрузки бетона	при помощи привода поворота вокруг собственной оси

Портал самоходный:	Скорость транспортного перемещения, м/мин	10 0,5
	Скорость рабочего перемещения, м/мин	0,5...1,5
	Ширина колеи по внутренним боковым поверхностям рельсов, мм	5200
	Тип привода перемещения	- электромеханический
	- мощность привода перемещения, кВт	2x2,2
	Род тока	переменный, трехфазный
	с частотой, Гц	50
напряжением, В	380	

Наибольшая ширина формуемого изделия, мм 4000



3.15. Машина чистки и смазки поддона универсального стенда

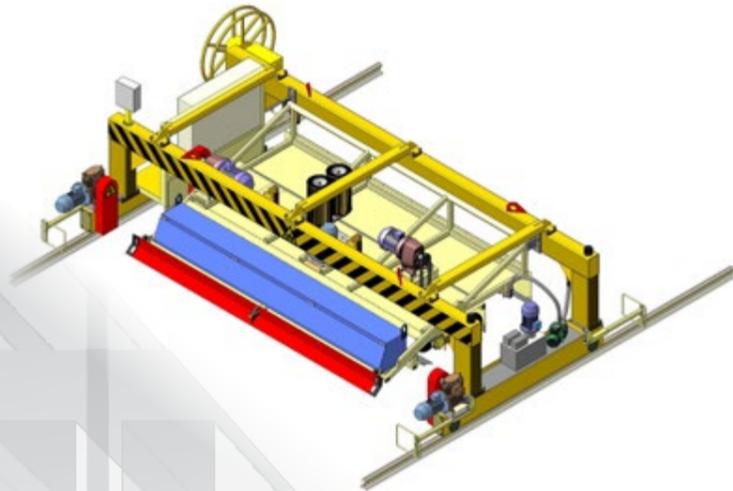
Назначение изделия.

Машина для чистки и смазки поддонов предназначена для подготовки поверхности поддона универсального стенда к укладке бетона: уборки отходов предыдущей формовки, подметания пыли и нанесение смазывающей жидкости на поверхность поддона.

Основные технические характеристики машины чистки и смазки поддона должны соответствовать значениям, приведенным в таблице.

Технические характеристики:

Ширина основной колеи (по ребордам), мм	5200
Скорость передвижения машины, м/мин	0...25,0
Тип привода перемещения	электромеханический
Установленная мощность, кВт, не более	24,0
Габаритные размеры, мм., не более	
- длина;	3300
- ширина;	5500
- высота	1850
Масса, кг., не более	3200



3.16. Устройство укладки изотермического чехла

Назначение изделия.

Устройство укладки изотермического чехла должно обеспечивать режим тепловой обработки изготавливаемых изделий.

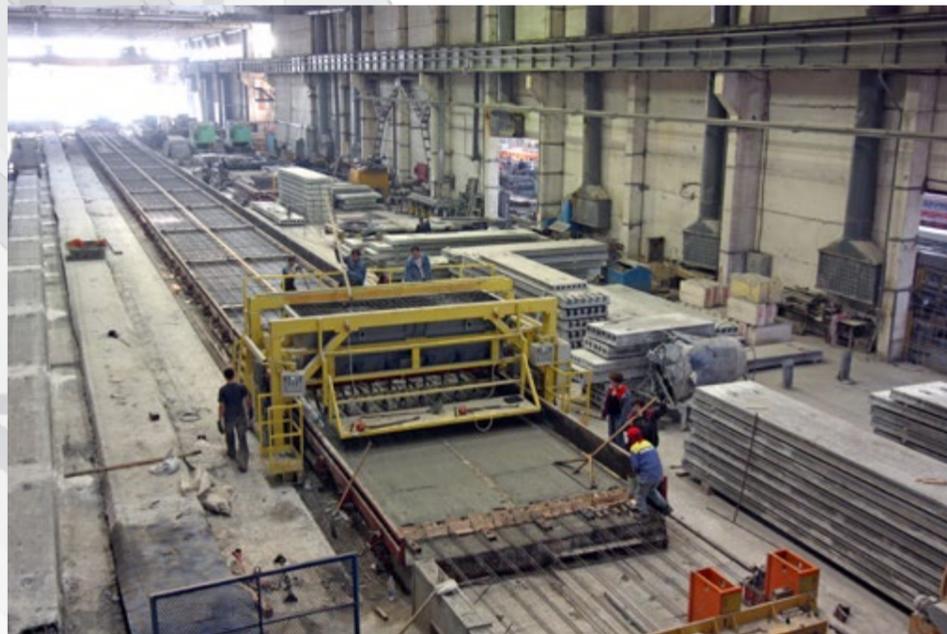
Технические характеристики:

Габаритные размеры барабана, мм, не более	
- диаметр;	1340
- длина	6570
Масса, кг, не более	420
Частота вращения барабана, об/мин, в пределах	4 - 10
Привод вращения барабана	ЭМ
Установленная мощность, кВт.	2×0,75
Размеры изотермического чехла, мм.	6000×95000





Делегация специалистов г. Саранск и г. Ростов-на-Дону знакомятся с производством ОАО «Монолитстрой» после теперевооружения. г. Чебоксары. 2012 г.



Формование дорожных плит на универсальном стенде. ОАО «Монолитстрой». г. Чебоксары.

4.1. Двухбункерный вибробетонукладчик с адресной подачей для укладки бетона 2- марок одновременно с выпуском пазогребневых преднапряженных дорожных плит с постнапряжением на универсальном стенде

Назначение изделия.

Двухбункерный вибробетонукладчик предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы и на поддон при изготовлении железобетонных изделий: плиты несъемной опалубки, индивидуальных балконных плит, перемычек, стеновых панелей, дорожных и аэродромных плит, различных балок, ненапряженных ригелей и свай и др. пазогребневых преднапряженных дорожных плит, ригелей, колонн, стеновых панелей) в условиях производственных помещений заводов ЖБК и ЖБИ. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

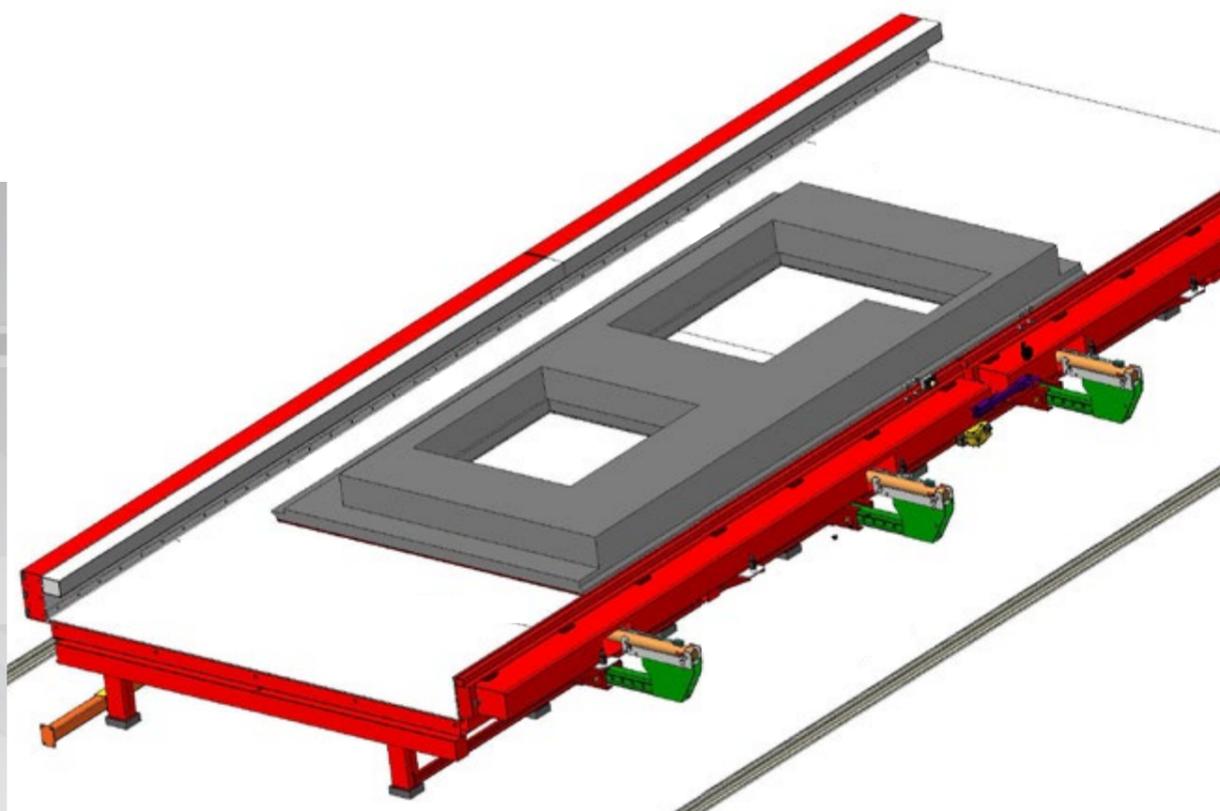
Ширина колеи, мм	5200
Вместимость бункера, м ³	2,5х4
Скорость перемещения, м/мин	0,5-10
Установленная мощность электродвигателей, кВт	60
Габаритные размеры, мм	
- длина	6767
- ширина	6722
- высота	2950
Масса, кг	12100
Размеры пазогребневых плит, мм	
- длина	6000
- ширина	2000
- высота	140, 160, 240
Длина дорожки	до 72,9 м



4.2. Стенд по выпуску стеновых панелей с автоматизацией открывания и передвижения бортов

Назначение изделия.

Стенд для универсального комплекса по выпуску всех плоских сборных железобетонных изделий (стеновых панелей «НС», балки плит, плит лоджий, диафрагм жесткости, перегородок и других элементов).



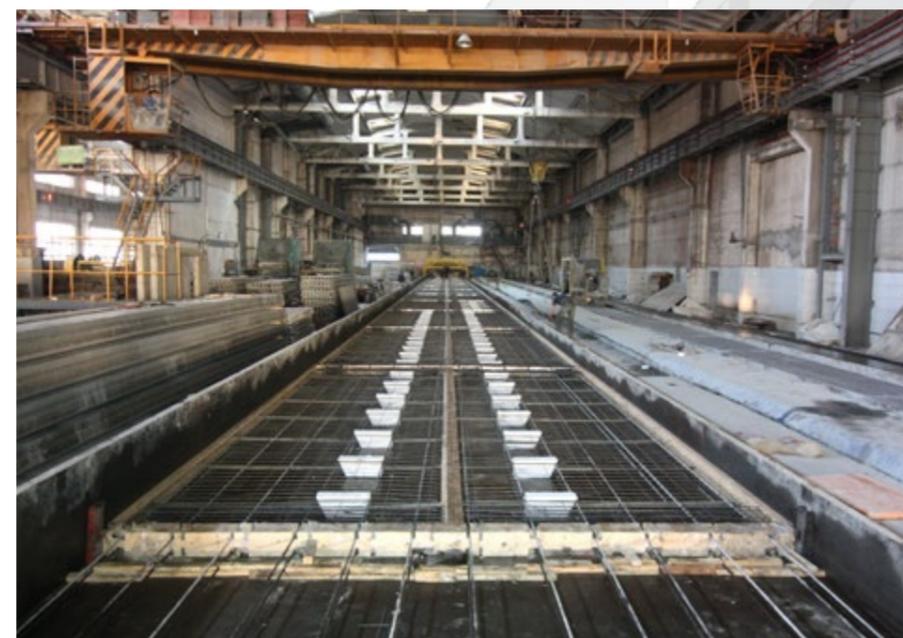
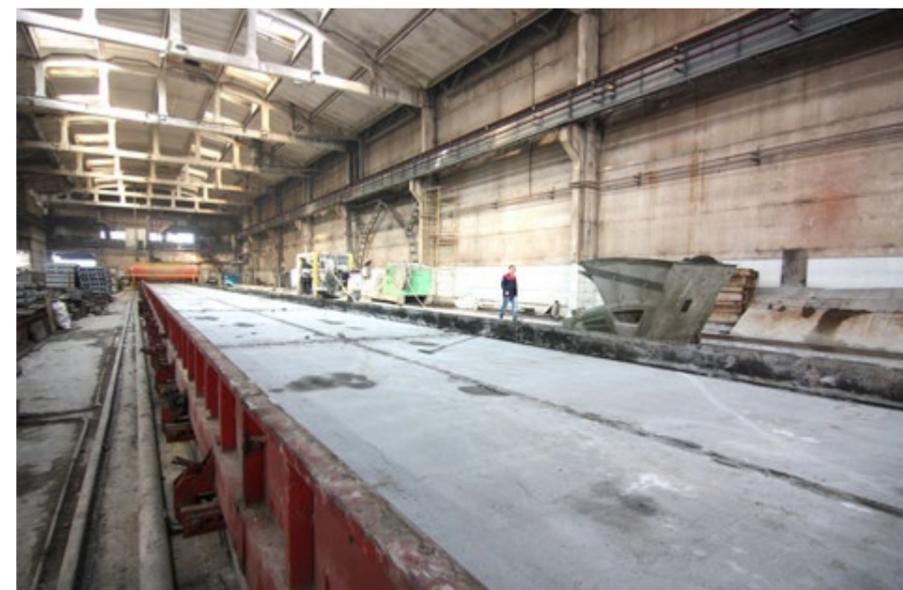
4.3. Форма плит дорожных

Назначение изделия.

Сменная борт оснастка для формования плит дорожных пазогребневых шпунтованных.

Технические характеристики:

Выпускается с различными габаритными размерами.



4.4. Комплекс технологического оборудования по выпуску 1,2,3,4-х слойных стеновых панелей «НС» высокой архитектурной выразительности и заводской готовности

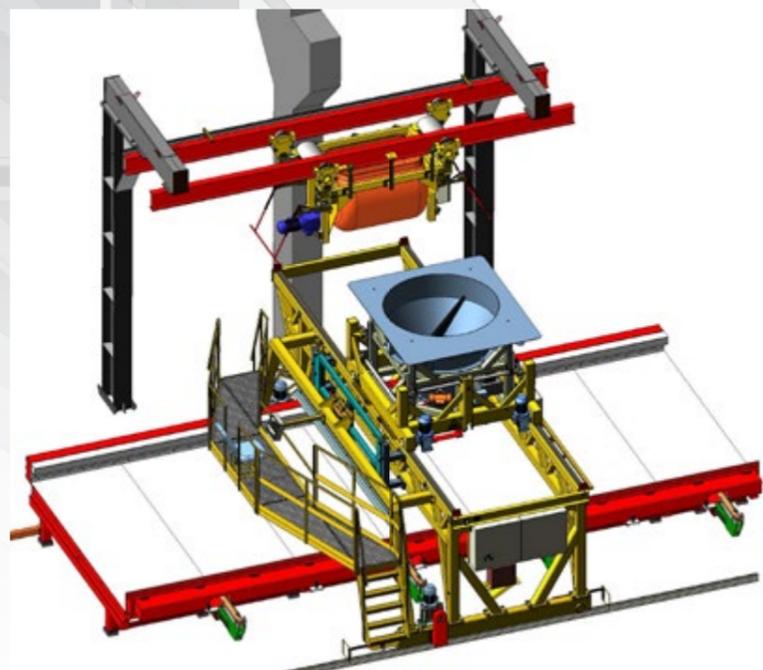
В комплект технологического оборудования по выпуску 1,2,3,4-х слойных конструкций «НС» высокой заводской готовности и архитектурной выразительности входит: универсальный стенд с одним откидным бортом и другим отдвижным с гидравлическим приводом, вибробетонукладчик со специальным рабочим органом подачи бетона с разравниванием и уплотнением, затирочный комплекс, комплект бортоснастки с налагаемыми бортами проеомообразователями на стационарных магнитах в соответствии с выпускаемой продукцией.

Назначение изделия.

Вибробетонукладчик Р138.01.028 предназначен для равномерной укладки бетонной смеси в формы при изготовлении ЖБ изделий: плиты несъемной опалубки, индивидуальных балконных плит, перемычек, стеновых панелей, дорожных и аэродромных плит, различных балок, ненапряженных ригелей и свай и др. на универсальном стенде в условиях производственных помещений заводов ЖБК и ЖБИ. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

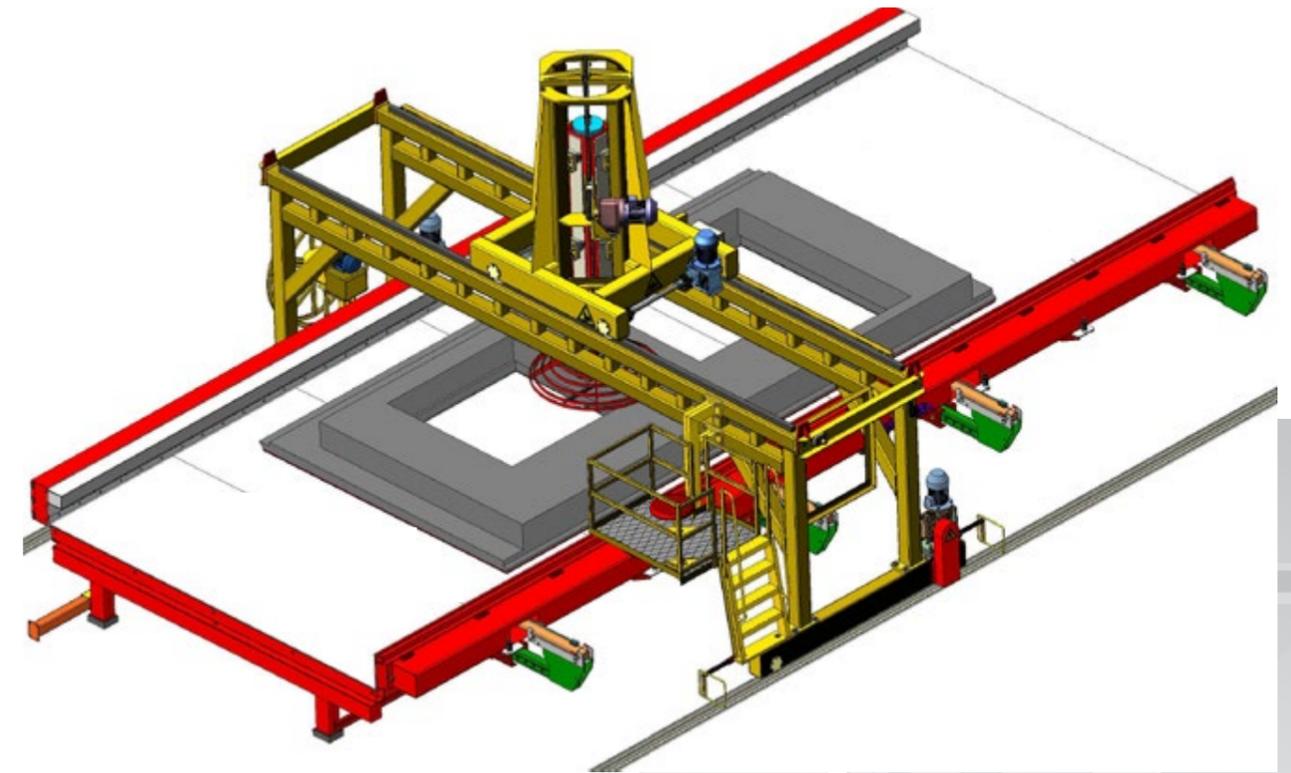
Бункер-питатель: Способ подачи бетона	при помощи переносного контейнера, либо системой адресной подачи
Размер выгрузного окна питателя, мм	0- Ø260
Способ перемещения бункера: - продольное - поперечное (с max ходом 5000 мм) - вертикальное относительно каретки (с ходом 630 мм)	- на самоходном портале - на каретке - на гидроприводе
Объем бункера с питателем, куб.м.	2,5
Размер загрузочного окна бункера, мм	Ø1790
Скорость перемещения каретки, м/мин	10 - 20
Портал самоходный: Ширина колеи по внутренним боковым поверхностям рельсов, мм	6250
Наибольшая высота формуемого изделия, мм	500
Габаритные размеры, мм - длина - ширина - высота	5110 7775 3925
Масса вибробетонукладчика, кг	7940



4.5. Заглаживающая машина на самоходном портале

Назначение изделия.

Заглаживающая машина на самоходном портале для универсального стенда по выпуску всех плоских сборных железобетонных изделий (стеновых панелей «НС», балки плит, плит лоджий, диафрагм жесткости, перегородок и других элементов).



Пример стеновых панелей «НС»

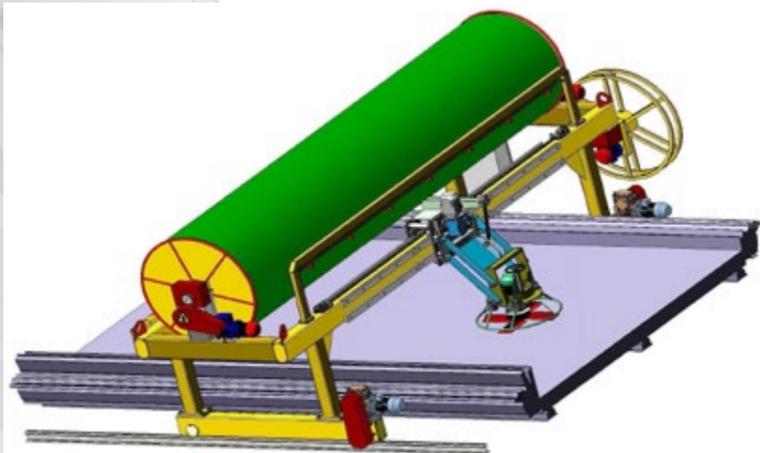
4.6. Устройство укладки изотермического чехла с затирочной машиной

Назначение изделия.

Устройство укладки изотермического чехла Р138.01.061.00 предназначено для раскладки термопокрывала с целью создания микроклимата в формах строительных конструкций после укладки бетона на поддоне универсальной технологической линии и последующего сбора термопокрывала после окончания термовлажностной обработки строительных изделий с установленным на специальный более подвижный рабочий орган по затирке бетонных поверхностей типа «вертолет».

Технические характеристики:

Ширина колеи по внутренним сторонам реборды, мм	5200
Габаритные размеры, мм.:	
- длина	3250
- ширина	6800
- высота	2680
Масса, кг. (без покрывала)	3570
Скорость перемещения вдоль станда, м/мин	0-30
Привод перемещения – электромеханический	
Габаритные размеры катушки покрывала, мм.:	
- диаметр	1340
- длина	6570
Частота вращения катушки, об/мин	4-10
Привод вращения катушки	– электромеханический
Мощность привода вращения катушки, кВт	2x0,75



4.7. Механизм отделки поверхностей

Назначение изделия.

Механизм отделки поверхности предназначен для заглаживания бетонных поверхностей железобетонных изделий. Механизм представляет собой машину заглаживающую СО-170А адаптированную для работы в составе устройства укладки изотермического чехла Р138.01.061.00 и предназначен для работы в закрытых помещениях на универсальном станде.

Технические характеристики:

Ширина колеи по внутренним сторонам реборды, мм	5200
Габаритные размеры, мм.:	
- длина	3250
- ширина	6800
- высота	2680
Масса, кг (без покрывала)	3570
Скорость перемещения вдоль станда, м/мин	0-30
Скорость перемещения каретки механизм отделки поверхности, м/мин	0-10
Привод перемещения каретки – электромеханический; приводная цепь	Цепь ПР-19,05-3180 ГОСТ 13568-75
Мощность привода перемещения каретки, кВт.	0,75



5.1. Форма для изготовления шахты лифтов

Назначение изделия.

Форма P55.00.000 предназначена для изготовления шахты лифта ШЛ-28-В1 в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Давление пара в полостях бортов, Па(кгс/см) не более	9800 (0,1)
Габаритные размеры, мм	
а)* - длина без вибраторов;	3430
- длина с вибраторами;	3742
б)* - ширина без вибраторов;	2540
- ширина с вибраторами;	2752
в) - высота без колпака;	3184
г) - высота с колпаком;	3860
- Масса без вибраторов, кг	9660
- Масса с вибраторами, кг	9840

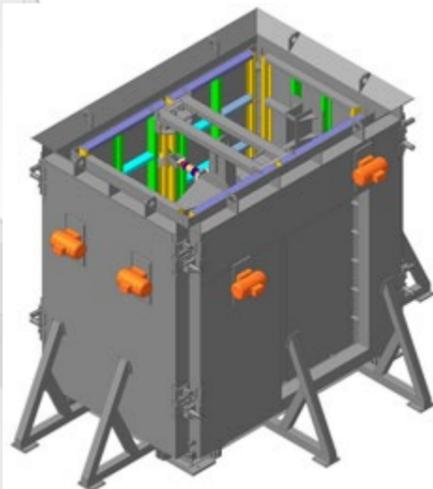
Монтаж формы.

Форма устанавливается на горизонтальный армированный бетонный пол толщиной не мене 150 мм.

Монтаж паропроводов и площадок обслуживания осуществляет заказчик.

Не допускается открывание бортов формы без площадки обслуживания, ограничивающей угол открывания бортов. Угол открывания бортов должен обеспечивать выход дверного вкладыша и упоров на бортах за наружный габарит отформованного изделия.

При монтаже и работе с формой использовать кран грузоподъемностью не менее 10 тонн.



5.2. Форма шахты лифта

Назначение изделия.

Форма предназначена для изготовления шахты лифта ШЛ-28 в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Уплотнение бетонной смеси	- навесными вибраторами
Давление пара в полостях бортов, Па (кгс/см) не более	9800 (0,1)
Количество одновременных формуемых изделий, шт.	1
Габаритные размеры, мм	
- длина	3250
- ширина	2500
- высота	3500
Масса без вибраторов, кг.	9120

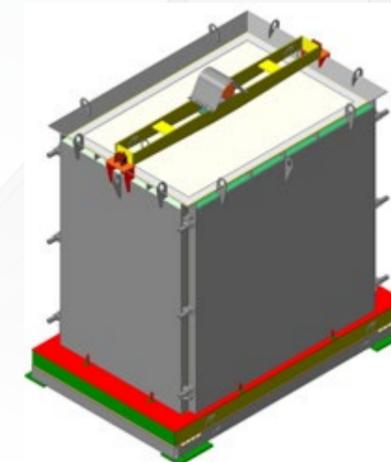
Монтаж формы.

Форма устанавливается на горизонтальный армированный бетонный пол толщиной не мене 150 мм.

Монтаж паропроводов и площадок обслуживания осуществляет заказчик.

Не допускается открывание бортов формы без площадки обслуживания, ограничивающей угол открывания бортов. Угол открывания бортов должен обеспечивать выход дверного вкладыша и упоров на бортах за наружный габарит отформованного изделия.

При монтаже и работе с формой использовать кран грузоподъемностью не менее 10 тонн.



5.3. Форма ЛС - 11

Назначение изделия.

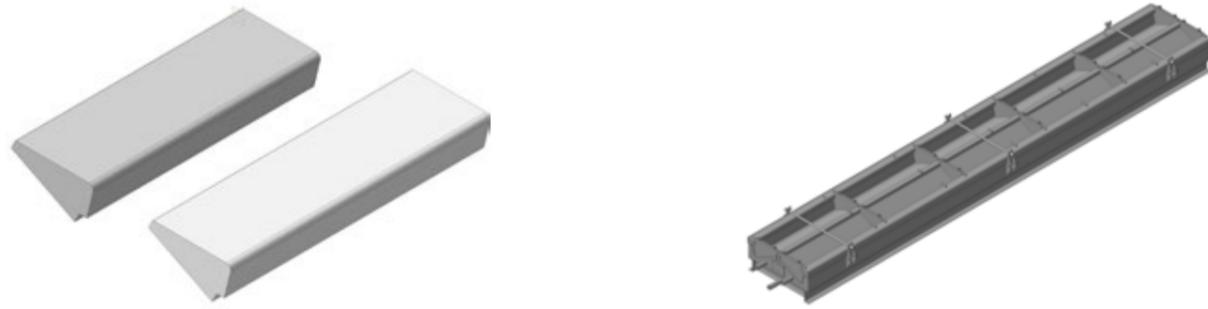
Форма предназначена для изготовления ступеней лестничных ЛС-11, ЛС-12 в условиях заводов ж/б изделий. Термовлажностная обработка изделий осуществляется подачей теплоносителя (пар, вода) в полость формы.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм.:

- длина;	6350
- ширина;	1100
- высота	510

Масса, кг. 1900



5.4. Форма лотка Л7-8

Назначение изделия.

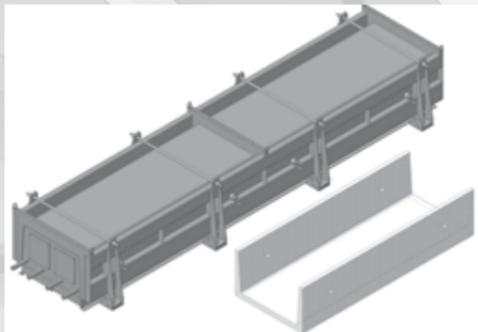
Форма предназначена для изготовления лотка Л7-8 ж/б изделий на заводах. Термовлажностная обработка изделий осуществляется подачей теплоносителя (пар, вода) в полость формы.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм.:

- длина;	6360
- ширина;	1590
- высота	1020

Масса, кг. 4500



5.5. Форма пазогребневых плит

Назначение изделия.

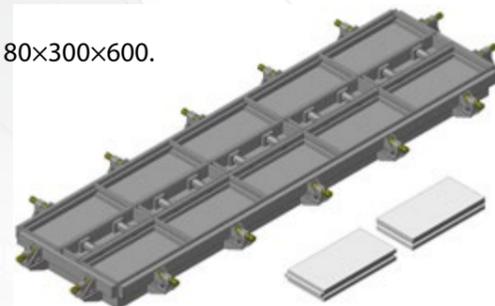
Форма десятиместная для изготовления пазогребневых плит 80×300×600.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм.:

- длина;	3550
- ширина;	1220
- высота	210

Масса, кг. 710



5.6. Форма для изготовления вентиляционных блоков

Назначение изделия.

Форма стальная, стендовая, стационарная, четырехместная с вертикальными формовочными отсеками предназначена для изготовления вентиляционных блоков в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Уплотнение бетонной смеси - навесными вибраторами

Способ тепловой обработки изделия - паром в полостях обогрева формы

Количество одновременно формируемых изделий, шт. 4

Габаритные размеры, мм

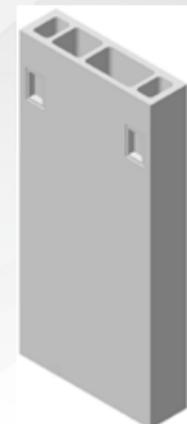
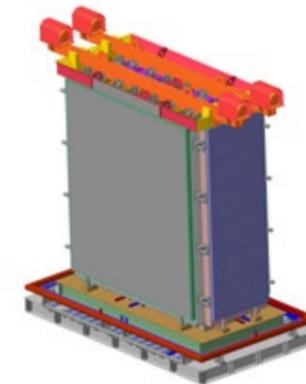
- длина 4300

- ширина 2375

- высота 4230

Масса без вибраторов, кг. 18000

Типы формируемых изделий ВБ-3 x 2680 (3000), ВБ-3-1 x 2680 (3000)



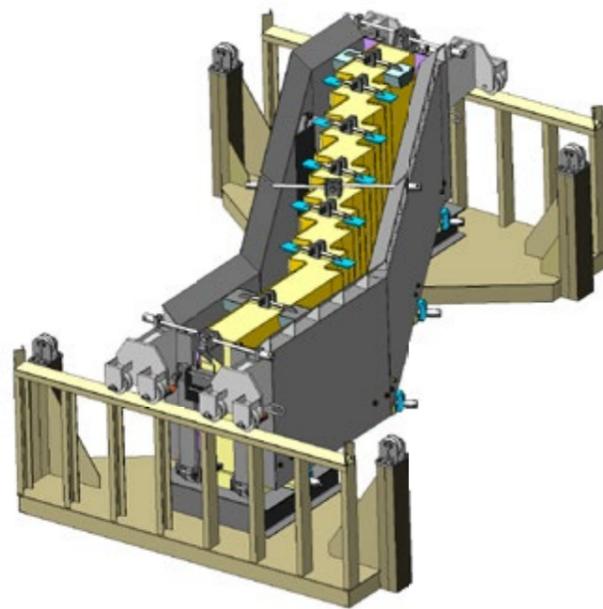
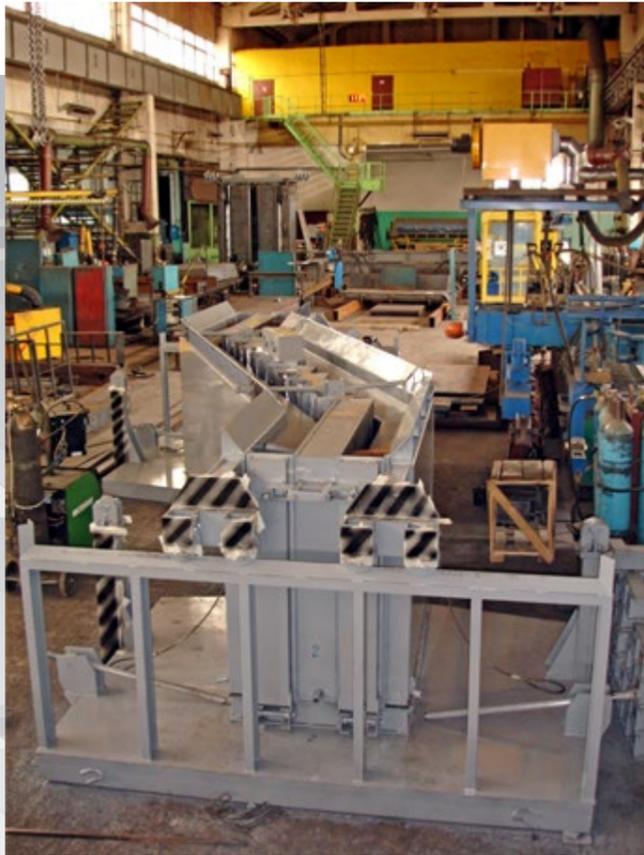
5.7. Форма лестничных маршей

Назначение изделия.

Форма стальная, стандовая, стационарная, двухместная с вертикальными формовочными отсеками предназначена для изготовления лестничных маршей в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Уплотнение бетонной смеси	- навесными вибраторами
Способ тепловой обработки изделия	- паром в полостях обогрева формы
Количество одновременно формируемых изделий, шт.	2
Габаритные размеры, мм	
- длина	12570 (7043) (5704)
- ширина	1935 (5036) (4942)4230
- высота	595 (2832) (1764)
Масса, кг.	5870 (10700) (8400)



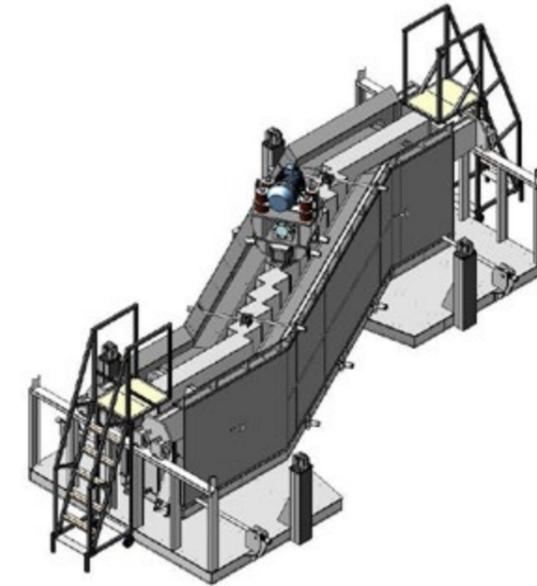
5.8. Форма 9ЛМ60,15ЛМ60

Назначение изделия.

Форма стальная, стандовая, стационарная, двухместная с вертикальными формовочными отсеками предназначена для изготовления лестничных маршей в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм	
- длина	8600
- ширина	5040
- высота	2830
Масса, кг.	10700



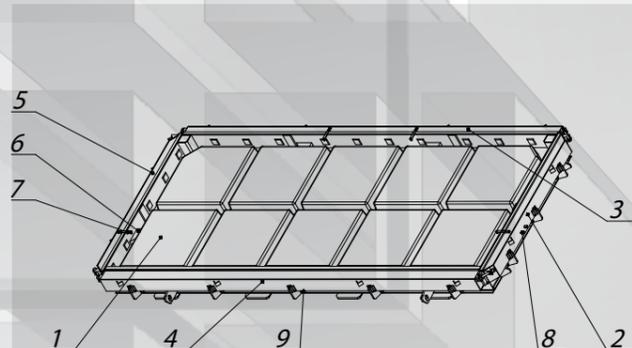
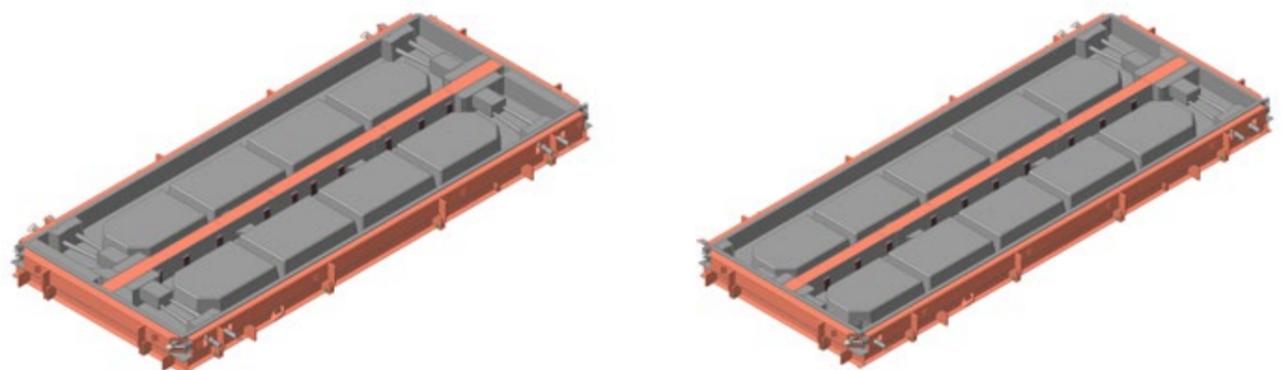
5.9. Форма плит консольных

Назначение изделия.

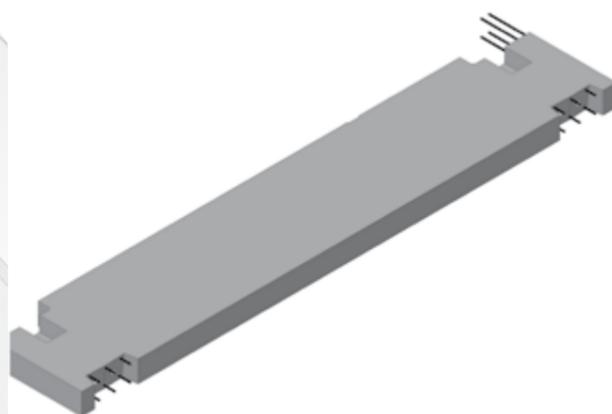
Форма Р91.00 предназначена для изготовления плит перекрытий П-2; П-3 в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Габаритные размеры формы, мм	
- длина	7542
- ширина	3490
- высота	520
Масса формы, кг	8830



1 - Поддон; 2 - Борт малый; 3 - Борт большой; 4 - Борт большой;
5 - Борт малый; 6 - Формообразователь; 7 - Кронштейн; 8 - Болт; 9 - Ось.



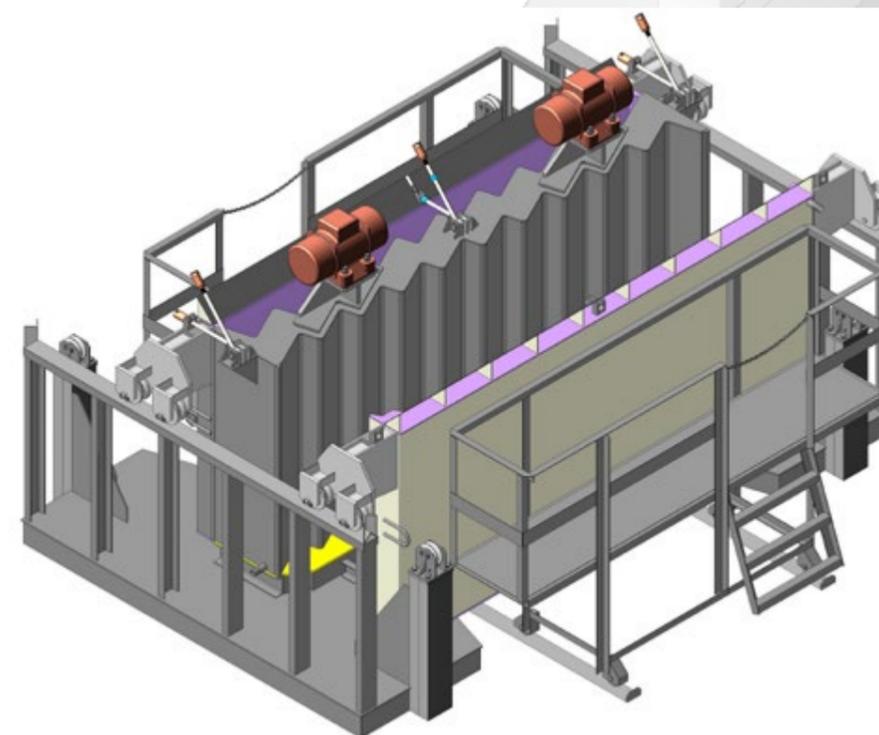
5.10. Форма для изготовления лестничного марша ЛМП60.11.15-5

Назначение изделия.

Форма лестничного марша ЛМП-60.11.15-5 Р30.00.000 стальная, двухместная с вертикальными формовочными отсеками предназначена для изготовления лестничного марша ЛМП-60.11.15-5 в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Габаритные размеры формируемых изделий, мм	
- длина;	5,98
- ширина;	1,2
- высота	1,74
Габаритные размеры формы, мм	
- длина;	6,83
- ширина;	4,41
- высота	1,688
Мощность вибратора, кВт	15
Частота вращения вала вибратора, об/мин	3000
Масса дебаланса, кг	7,9
Эксцентриситет дебаланса, мм	25
Масса формы, кг	7347



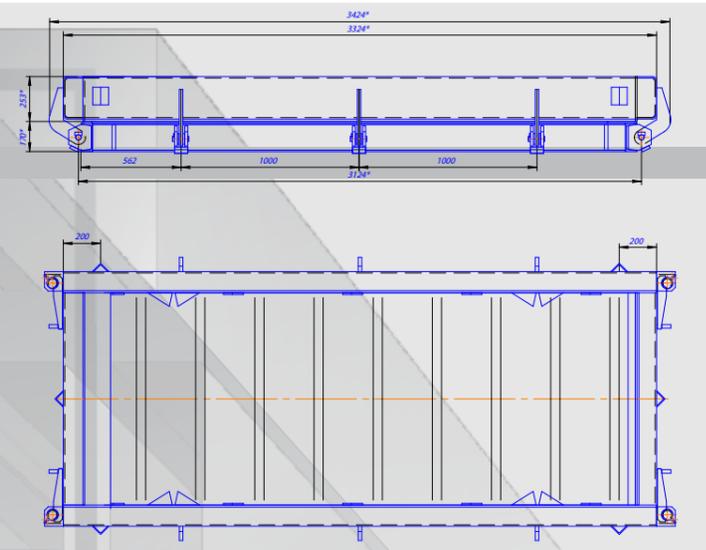
5.11. Форма лестничного марша

Назначение изделия.

Форма Р18.00.000 предназначена для изготовления лестничных маршей 1ЛМ30.11.15-4 и 1ЛМ30.12.15-4 в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм	
- длина	4197
- ширина	3092
- высота	1937
Масса формы, кг	
- высота	0,85
Масса, кг	
33200	
Отклонение внутренних размеров:	
- по высоте	±2
- по ширине	±2
Масса, кг	
33200	
Отклонения от плоскостности:	
- рабочей поверхности поддона	1 на 1000
- рабочей поверхности бортов и сердечника	1 на 1000
Отклонения от перпендикулярности рабочих поверхностей бортов и сердечника к плоскости поддона (указаны при закрытых и зафиксированных бортах с установленными шаблонами)	
1,5 на 1000	
Зазоры в местах примыкания бортов к плоскости поддона	
1, не более	



5.12. Форма балки лестничной

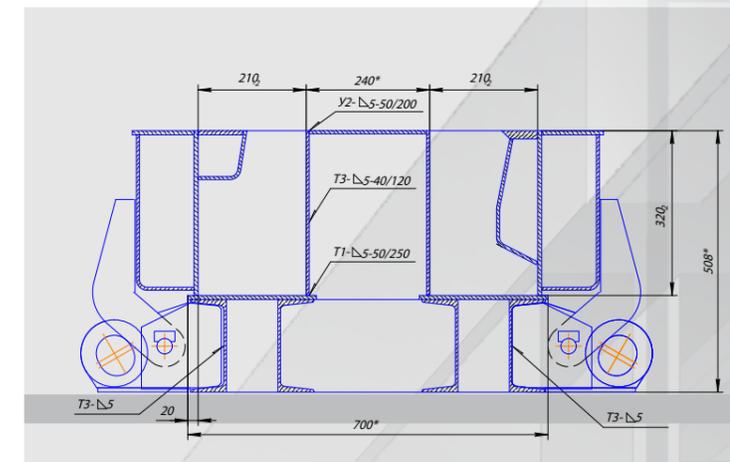
Назначение изделия.

Форма балки лестничной БЛ33; БЛ34; БЛ28 10.019.00.000 стальная, стендовая, двухместная с горизонтальными формовочными отсеками предназначена для изготовления балок лестничных БЛ33; БЛ34; БЛ28 в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, формируемых изделий, мм	
- длина	4,8; 4,51; 4,46
- ширина	0,21
- высота	0,32
Габаритные размеры, мм	
- длина	5,3
- ширина	1,3
- высота	0,51
Масса, кг	
1642	
Отклонение внутренних размеров:	
- по высоте	-2,0
- по ширине	-2,0
- по длине	± 2,0
Отклонения от плоскостности:	
- рабочей поверхности поддона	2,0
- рабочей поверхности бортов и сердечника	2,0
Отклонения от перпендикулярности рабочих поверхностей бортов и сердечника к плоскости поддона, мм.	
2,0	
Зазоры в местах прилегания бортов к поддону, мм.	
1,5	

Общая длина местных зазоров не более 0,25 длины примыкания.



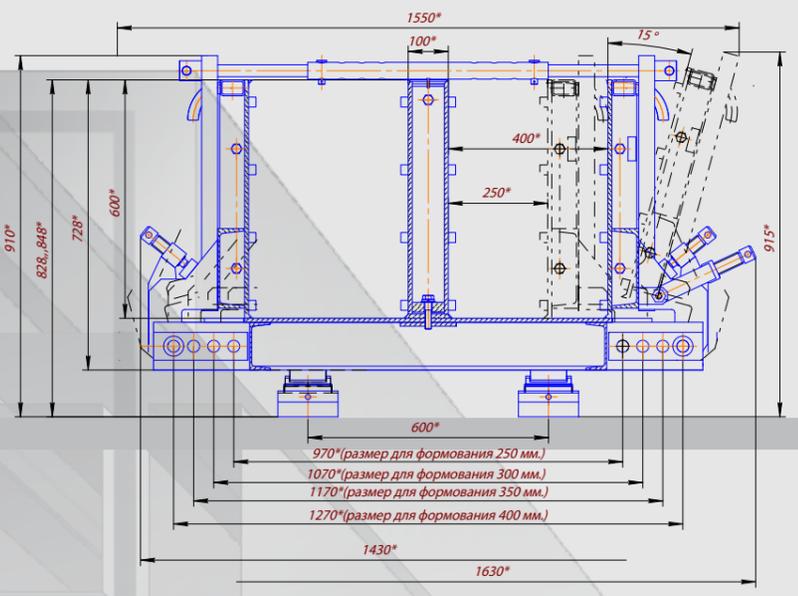
6.1. Форма колонн 400×600

Назначение изделия.

Форма колонн 400х600 Р13.01 стальная, стендовая, стационарная, двухместная с горизонтальными формовочными отсеками предназначена для изготовления железобетонных колонн в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Габаритные размеры размеры формуемых изделий, мм	
- длина	22
- ширина	0,25-0,40
- высота	0,25-0,60
Производительность, п.м./сут, не менее	34
Уплотнение бетонной смеси	- ручными вибраторами
Способ тепловой обработки изделия	- паром, t=100-125°C.
Удельный расход пара, т/ч, не более	
- в режиме разогрева	0,25
- в режиме изотермической выдержки	0,25
Габаритные размеры, мм	
- длина	20
- ширина	1.7
- высота	0.85
Масса, кг	9295



6.2. Форма силовая ригеля

Назначение изделия.

Форма стальная, стендовая, стационарная, двухместная с горизонтальными формовочными отсеками Р10.00.000 предназначена для изготовления напряженного ригеля в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Характер армирования изделия - напряженной арматуры 12 К7 - 1500 ГОСТ 13840-68	
Уплотнение бетонной смеси	- ручными вибраторами
Способ тепловой обработки изделия	- острым паром
Количество одновременно формируемых изделий, шт.	2
Усилие натяжения канатов, кН (кгс)	2 825 (288 000)
Габаритные размеры, мм	
- длина	10700
- ширина	1700
- высота	820
Масса заправленной машины, кг	8900

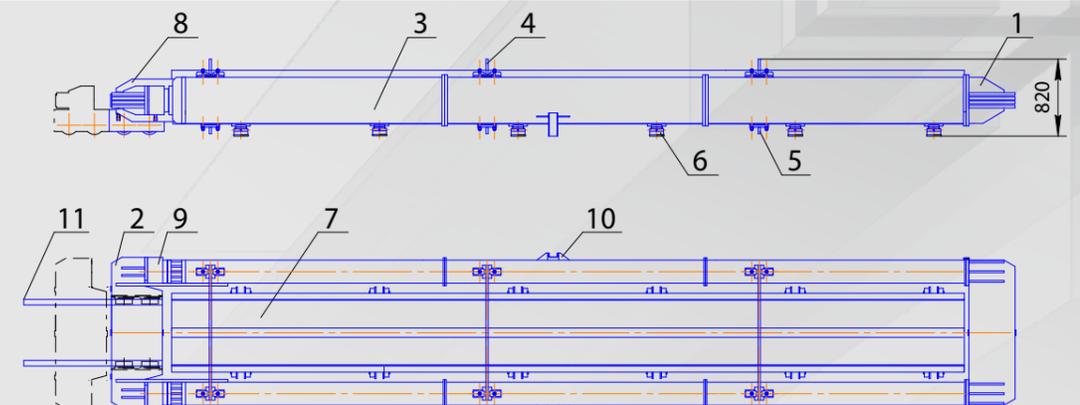
Форма состоит из формирующего стенда и несущего стенда предназначенного для закрепления напряженной арматуры. Формующий стенд представляет собой сборно-сварную конструкцию и состоит из поддона с закрепленным на нем сердечником и двумя откидываемым бортами.

Раскрытие бортов производится вручную при помощи стальных стержней вставленных в расположенные по краям бортов отверстия. Фиксация бортов после закрытия производится тремя (на каждый борт) откидными планками с винтами.

Стенд устанавливается на регулируемых опорах. Шаблоны закрепляются по торцам формирующих полостей при помощи двух защелок каждый.

Несущий стенд представляет собой сборно-сварную конструкцию и состоит из заднего неподвижного упора, продольных балок, верхних и нижних стяжек и переднего упора закрепленного на тележке. Передний упор оснащен двумя гидроцилиндрами, предназначенными для снятия напряжения канатов.

Стенд устанавливается на регулируемых опорах. Для обеспечения работы гидроцилиндров снятия напряжения форма комплектуется ручной гидростанцией.



1 - Задний упор, 2 - Передний упор на тележке, 3 - Балка несущего стенда, 4 - Верхняя стяжка, 5 - Нижняя стяжка, 6 - Опора регулируемая, 7 - Формующий стенд, 8 - Направляющие переднего упора, 9 - Гидроцилиндры, 10 - Якорные упоры, 11 - Рельсы тележки переднего упора.

6.3. Форма колонн 400×400 с обогревом в поддоне и в сердечнике

Назначение изделия.

Форма колонн предназначена для производства колонн сечением 200×300, 400, 500, 600 изделий технологии сборно-монолитного каркаса и любых различных серий, а так же свай, стеновых блоков, балок.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм	
- длина	8600
- ширина	5040
- высота	2830
Масса, кг.	10700



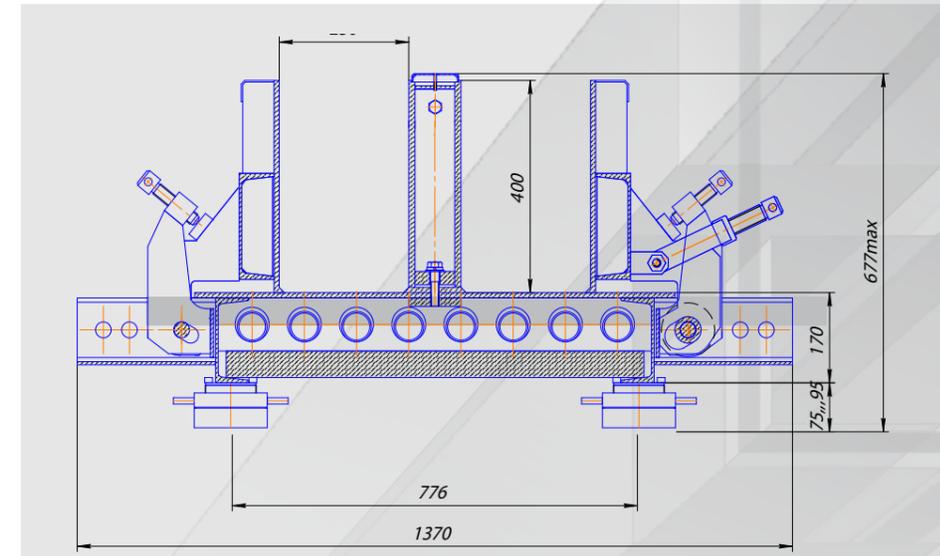
6.4. Форма колонн с водяным нагревом

Назначение изделия.

Форма колонн Р21.01 стальная, стендовая, стационарная, двухместная с горизонтальными формовочными отсеками предназначена для изготовления железобетонных колонн в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Габаритные размеры, мм., не более	
- длина;	22
- ширина;	0,25-0,40
- высота	0,25-0,40
Производительность, п.м./сут, не менее	34
Уплотнение бетонной смеси	- ручными вибраторами
Способ тепловой обработки изделия	- паром, t=100-125°C
Удельный расход пара, т/ч, не более	
- в режиме разогрева	0,21
- в режиме изотермической выдержки	0,11
Габаритные размеры, мм., не более	
- длина;	22
- ширина;	1,7
- высота	0,65
Масса, кг	7755



7.1. Дробильный комплекс

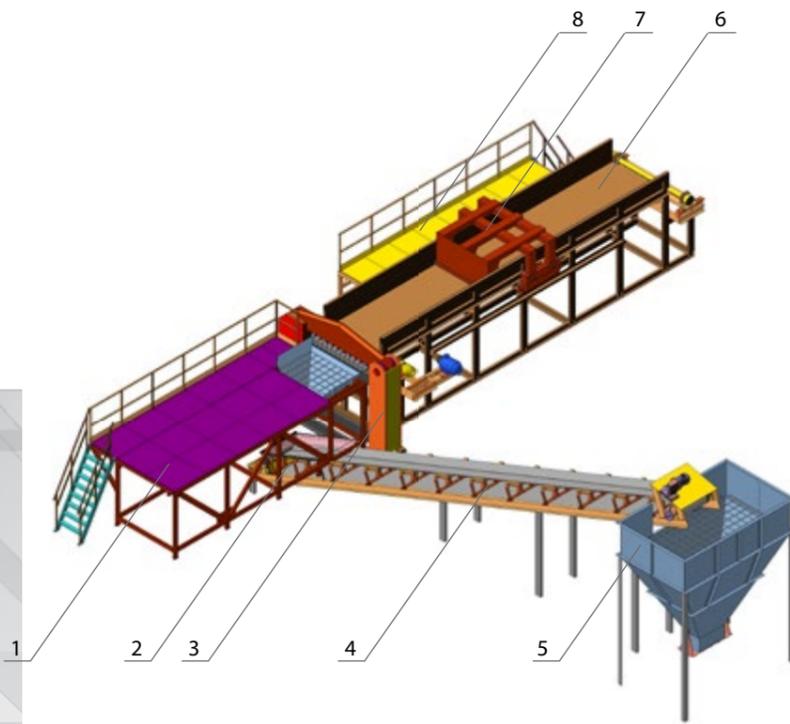
Назначение изделия.

Машина дробления технологических отходов из железобетона и бракованных изделий с отделением металла и дробления разрушенных кусков бетона в строительный щебень с применением известковой дробли. Испытана в автоматическом режиме работы.

Технические характеристики:

Размеры изделий для дробления:

Прямоугольный профиль, мм	до 600x400
Плоский профиль, мм	до 1500x320
Максимальная ширина, мм	1500



Линия для утилизации ЖБИ

1 - Приемный стол для щебня и арматуры; 2 - Дробилка; 3 - Пресс рычажной; 4 - Ленточный конвейер;
5 - Бункер; 6 - Приемный стол; 7 - Толкатель; 8 - Площадка обслуживания



7.2. Станок для гибки сеток сборно-монолитного каркаса и других железобетонных изделий

Назначение изделия.

Станок предназначен для гибки сеток арматурных, сеток ригелей сборно-монолитного каркаса, а также арматур других железобетонных изделий до 3м.

Угол загиба до 105°. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Величина хода поршня гидроцилиндра, мм	
- для поджима сетки	160
- для гибки сетки	320
Мощность электродвигателя, кВт	5,5
Номинальное давление гидростанции, МПа	12
Габаритные размеры, мм:	
- длина;	3400
- ширина;	1060
- высота	1180
Масса, кг	1350
Габаритные размеры, мм	
Уровни звука, дБа	
- эквивалентные	80
- максимальные	110
Усилие поджима сетки, кгс	12000
Усилие сгиба сетки, кгс	12000
Время поджима, сек	2
Время сгиба, сек	10
Время цикла операции, сек	24



7.3. Опрокидывающиеся столы размером 4 x 8 (12 м) (24 м)

Назначение изделия.

Поддон поворотный Р04.00 предназначен для изготовления стеновых панелей жилых и производственных зданий, а также других плоскостных железобетонных изделий в условиях завода железобетонных изделий.

Технические характеристики:

Размеры зеркала стола, мм.	4000 x 12000
Максимальный размер формуемого изделия, мм	3860 x 11860 x 350
Номинальное давление гидростанции, МПа	12
Максимальный угол поворота стола, градусы	75
Угол поворота борта, градусы	15
Номинальное давление в гидросистеме, МПа (кгс/см)	16 (160)
Начальное усилие гидроцилиндров подъема стола, кН (Тс)	800 (80)
Тип вибраторов стола	пневматические
Модель вибраторов стола	PAR 27/2
Максимальная частота вибраций стола, об/мин	15500
Суммарное центробежное усилие вибрации, кН	324
Рабочее давление вибраторов, бар	6
Способ тепловой обработки изделий - горячая вода. Температура воды на входе в регистры поддона	t = 90°C.



Производство сборного железобетона преднапряженного и не преднапряженного после запуска универсального стэнда и 3-х поворотных столов изготовленных ЗАО «РЕКОН». ТОО «Максат». г. Астана

7.4. Станок навивочный для изготовления спиралей свай

Назначение изделия.

Станок для навивки спиралей свай Р 140.02.01 предназначен для навивки спиралей для свай сечением 300 x 300; 350 x 350; и 400 x 400 квадратного сечения. На станке возможно производить навивку спиралей для свай трапецидального сечения, заменив планшайбу на приводе.

Технические характеристики:

Скорость навивки проволоки на планшайбу, об/мин	35
Мощность электродвигателей, кВт	2,2
Габаритные размеры стола в сборе, мм	
- длина	1750
- ширина	1200
- высота	1250
Бухтодержателя, мм	
- диаметр	1000
- высота	1400
Масса, кг	450



7.5. Тележка для вывоза готовой продукции

Назначение изделия.

Тележка предназначена для вывоза различных сборных железобетонных изделий из формовочного цеха способом сцепного конвейера на автоматизированном приводе.

Технические характеристики:

Скорость перемещения, м/мин	0-45
Число одновременно вытягиваемых канатов, шт.	8
Объем заправляемой смазочной жидкости, л	100
Объем заправляемой смазочной воды, л	100
Давление в гидросистеме, МПа	6,3
Установленная мощность, кВт	11
Габаритные размеры, мм	
- длина	4000
- ширина	1700
- высота	1370
Масса заправленной машины, кг	1700



8. Система адресной подачи бетона для автоматизированных комплексов

Назначение изделия.

Система адресной подачи бетона предназначена для подачи бетона от бетоносмесительного узла к потребителям, размещенным в цехе по производству железобетонных конструкций. Климатическое исполнение УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики:

Объем кубеля, м ³	
- полный	1,7
- рабочий	1,0
Скорость движения бадьи самоходной, м/мин	5,0
Скорость вращения кубеля, об/мин	4,2
Установленная мощность электродвигателей, кВт	9
Межрельсовое расстояние двухрельсового пути, мм	1100
Габаритные размеры бадьи самоходной, мм:	
- длина	2850
- ширина	1542
- высота	1633
Масса бадьи самоходной, кг	1685

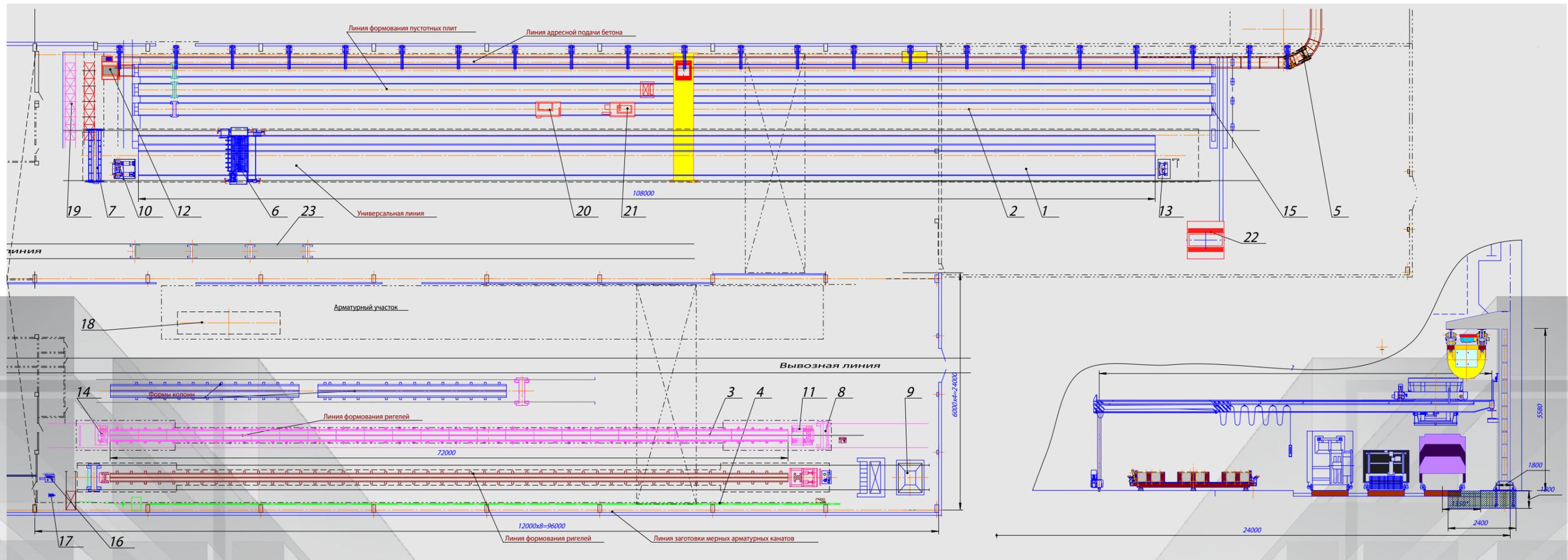


ПРОЕКТ ЗАВОДА

ЧУВАШСКАЯ РЕСПУБЛИКА, Г. ЧЕБОКСАРЫ

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЛИНИИ

ПО ПРОИЗВОДСТВУ СБОРНО-МОНОЛИТНОГО КАРКАСА И ДРУГИХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ



Экспликация оборудования по производству выпуска железобетонных конструкций сборно-монолитного каркаса на универсальных стандах и отдельных линиях ригелей и колонн:

1. Формовочный поддон, универсальной технологической линии с элементами преднапряжения (канатная арматура)
2. Формовочный поддон, технологической линии для формирования пустотных плит (преднапряжение канатной арматурой)
3. Линия формирования ригелей.
4. Линия заготовки мерного арматурного каната
5. Линия адресной подачи бетона (перспектива)
6. Вибробетонукладчик
7. Устройство укладки изотермического чехла универсальной линии

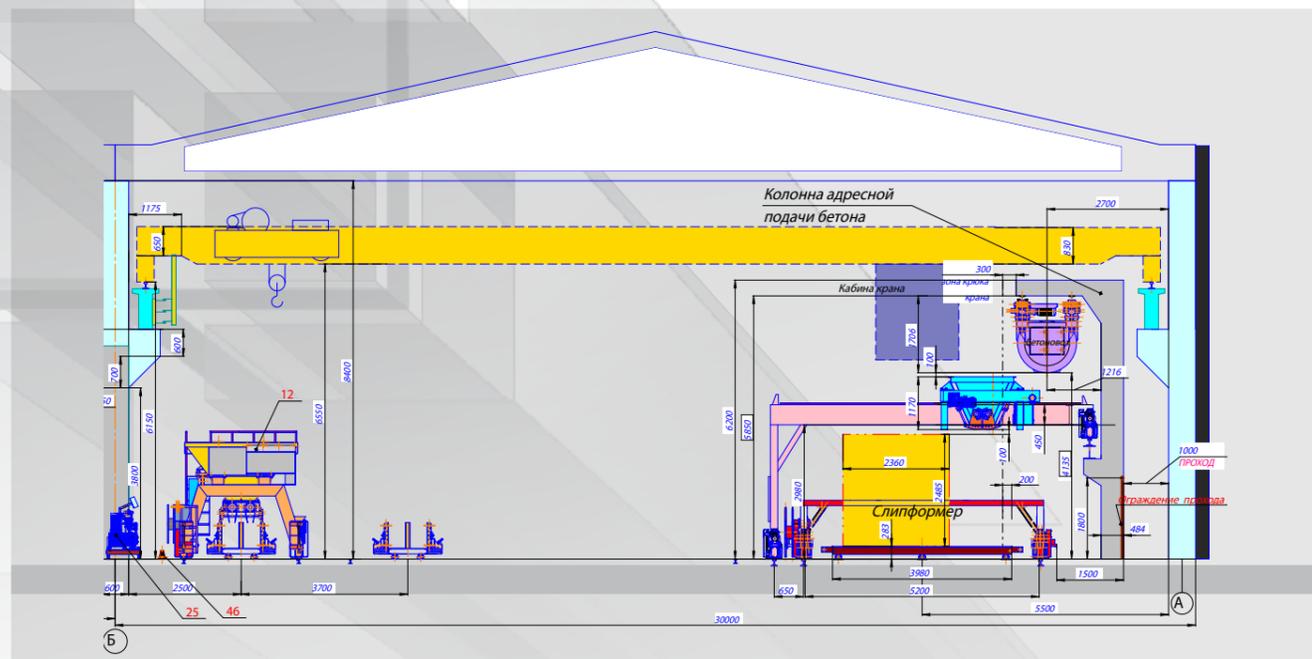
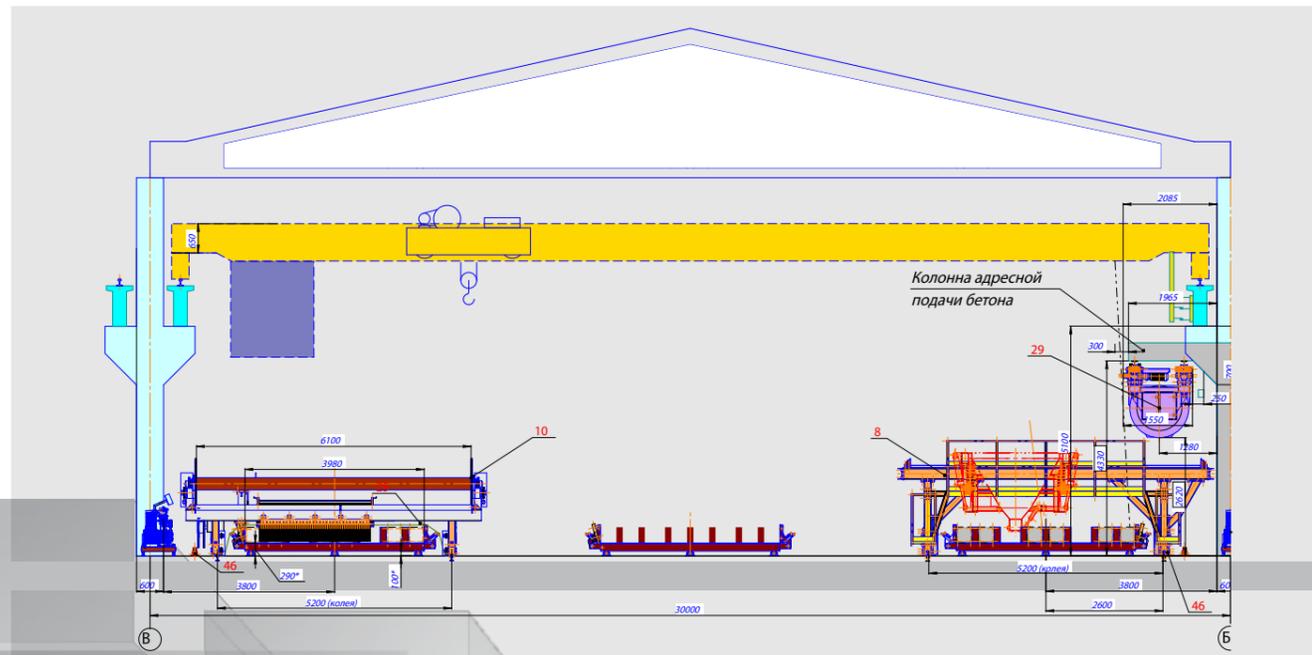
8. Устройство укладки изотермического чехла линии ригелей
9. Бетонукладчик линии ригелей
10. Гидродомкрат снятия напряжений универсальной линии
11. Гидродомкрат снятия напряжений линии ригелей
12. Гидродомкрат линии пустотных плит
13. Якорная станция универсальной линии
14. Якорная станция линии ригелей
15. Якорная станция линии формирования пустотных плит
16. Устройство натяжения канатной арматуры

17. Гибочная машина (устройство для отгиба канатной арматуры)
18. Кондуктор для сборки каркасов колонн
19. Бухтодержатели канатной арматуры линии формирования пустотных плит
20. Формовочная машина для формирования пустотных плит
21. Пильный блок для распиловки плит
22. Станция для мойки формовочной машины
23. Самоходная тележка вывоза готовой продукции

ПРОЕКТ ЗАВОДА

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЛИНИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ СБОРНО-МОНОЛИТНОГО КАРКАСА И ДРУГИХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

Схема завода.
Поперечное сечение.



ВАРИАНТЫ ОСНАЩЕНИЯ УНИВЕРСАЛЬНОГО СТЕНДА

ПОД ВЫПУСК СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПРЕДНАПРЯЖЕННЫХ И НЕПРЕДНАПРЯЖЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ГРАЖДАНСКОГО И ПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Вариант раскладки ЖБИ на универсальном стенде
М 1:25. Поперечное сечение

1. Стеновых блоков $a=250, 300, 400, 500, 600$ мм, $h = 600$ мм

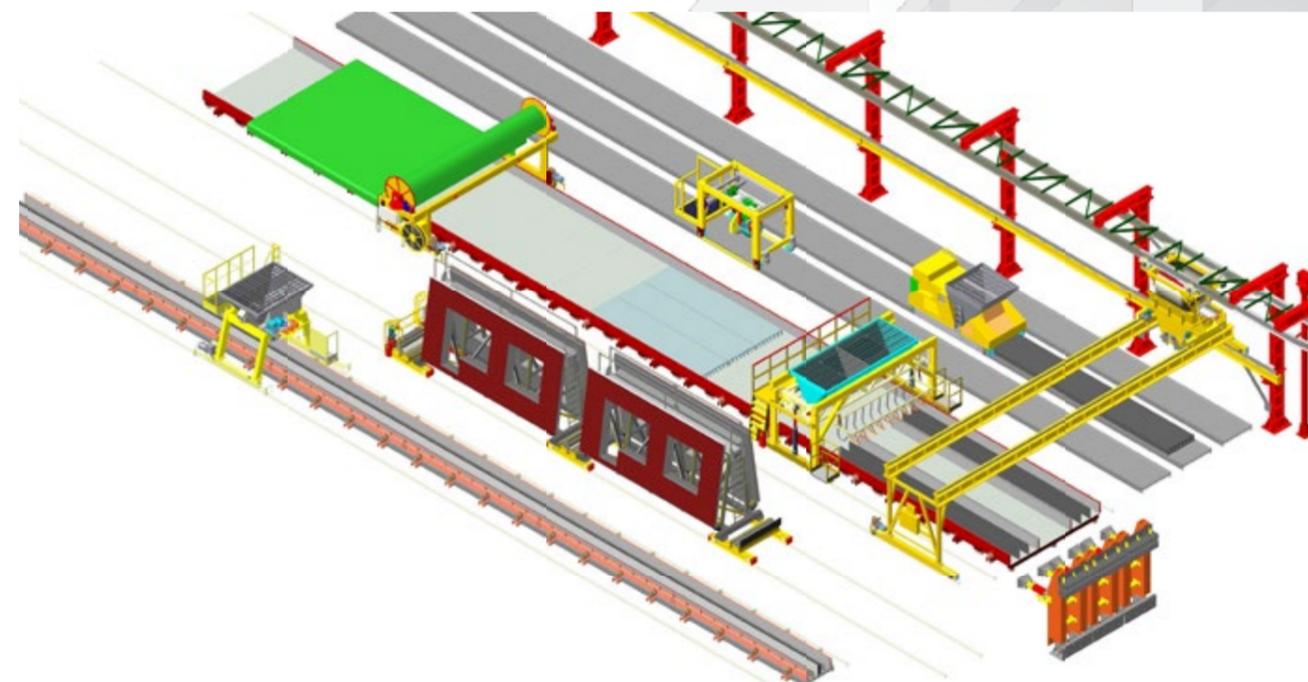
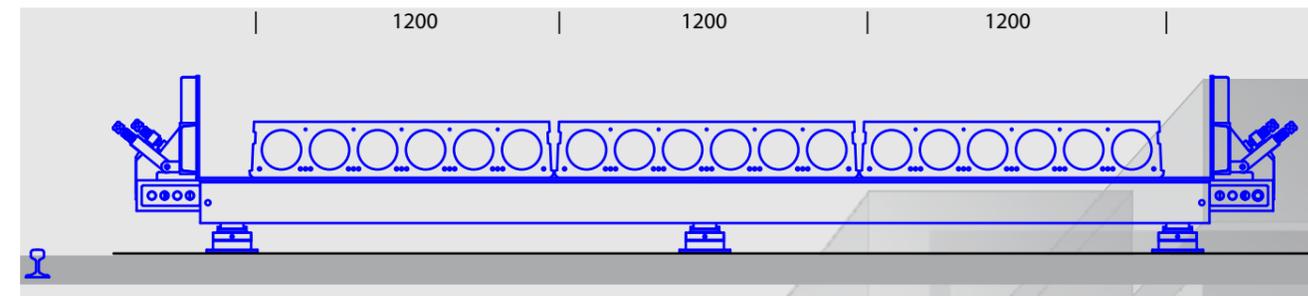
Вариант 1.

Выпуск пустотного настила на универсальном стенде $a=3,6$ м с последующим раскроем на (0,8 м; 1,0 м; 1,2 м; 1,5 м; 1,8 м; 2,4 м) по бетону 10 % прочности.

Вариант 2.

Выпуск пустотного настила на универсальном стенде $a=1,2$ м с помощью сплитформера устанавливаемого на самоходном портале.

2. Пустотные плиты перекрытия шириной 1,2 м (3 штуки)



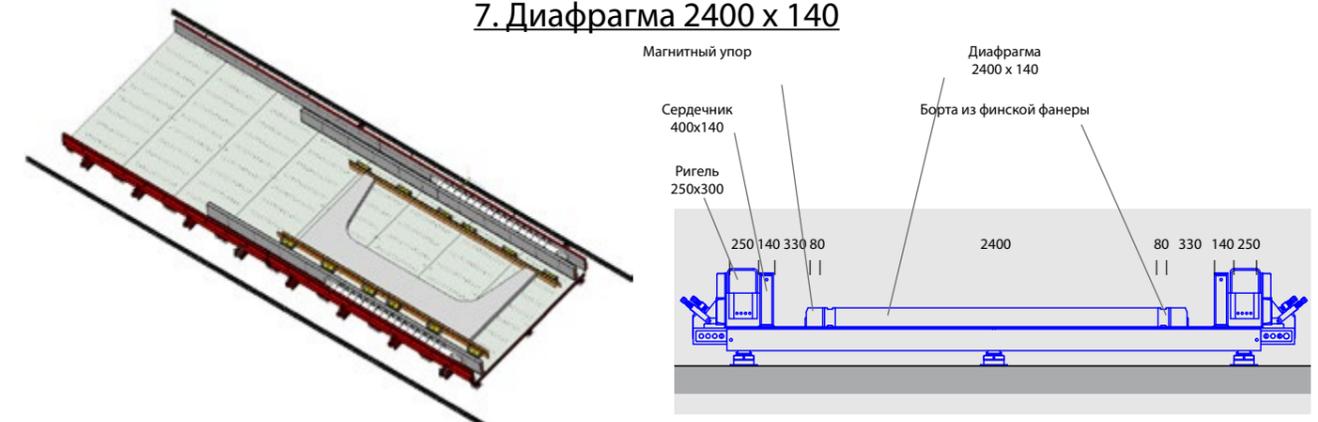
Модель современного завода в Чувашской Республике г. Чебоксары

Вариант раскладки ЖБИ на универсальном стенде
М 1:25. Поперечное сечение

3. Дорожные плиты 2000 x 140



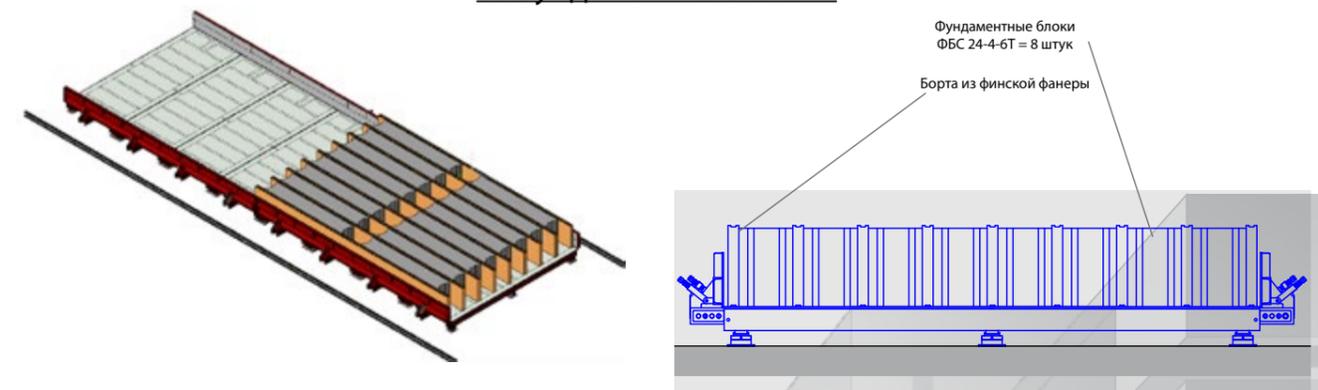
7. Диафрагма 2400 x 140



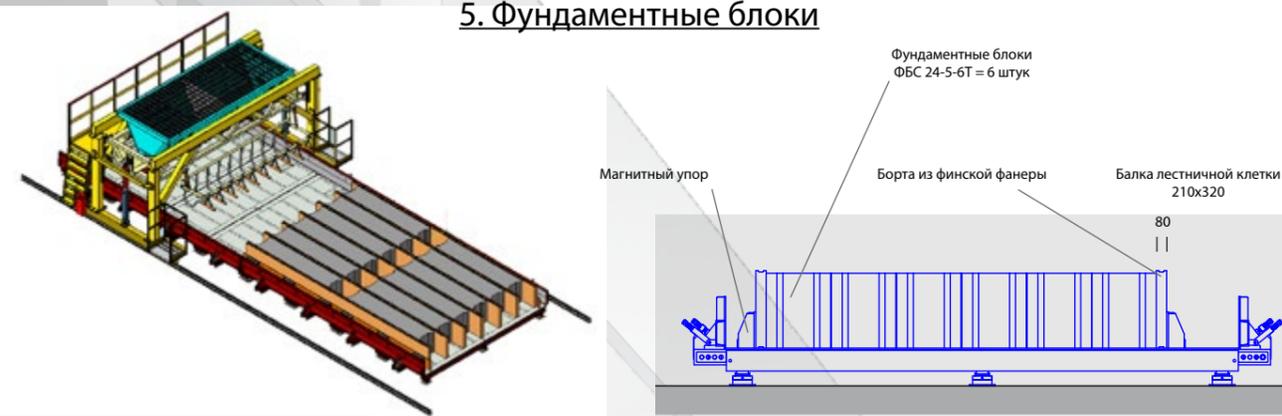
4. Лестничные марши 1200 x 300



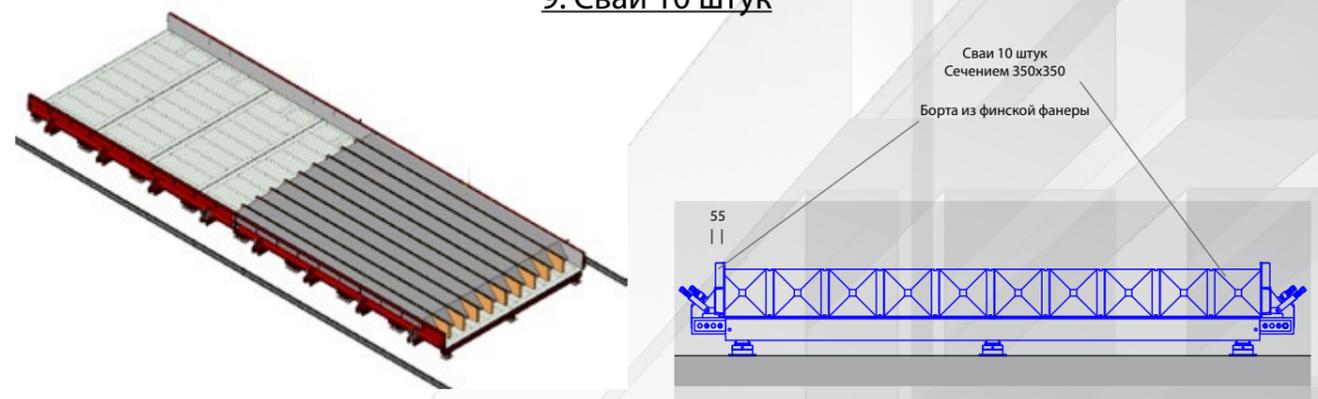
8. Фундаментные блоки



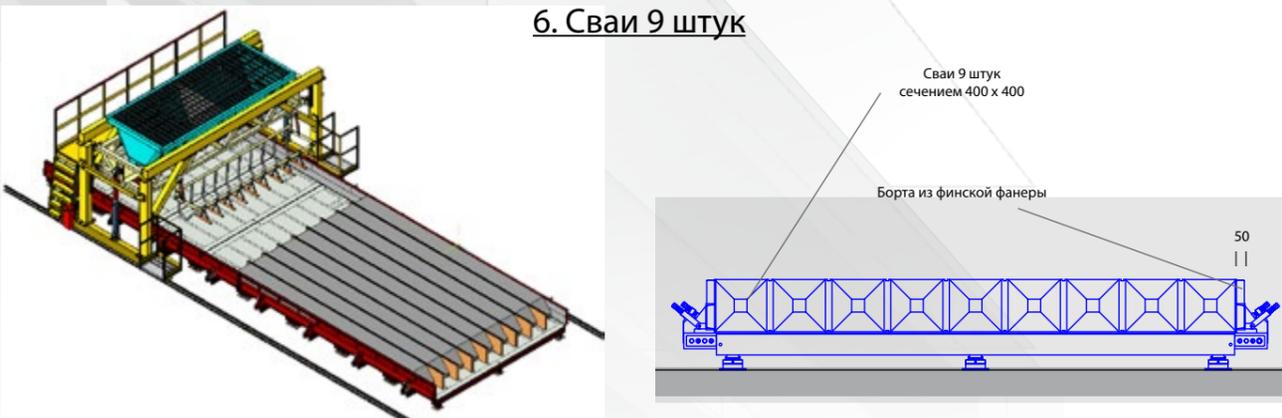
5. Фундаментные блоки



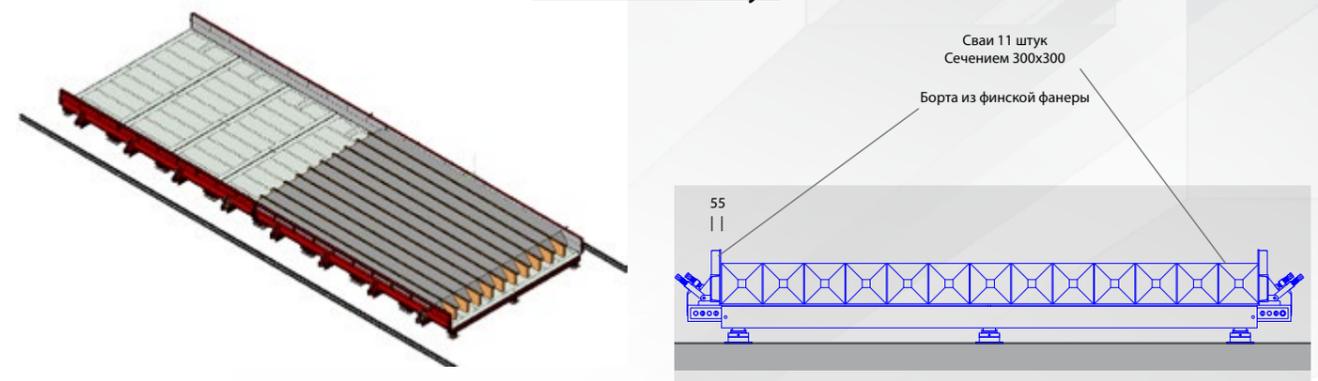
9. Сваи 10 штук



6. Сваи 9 штук

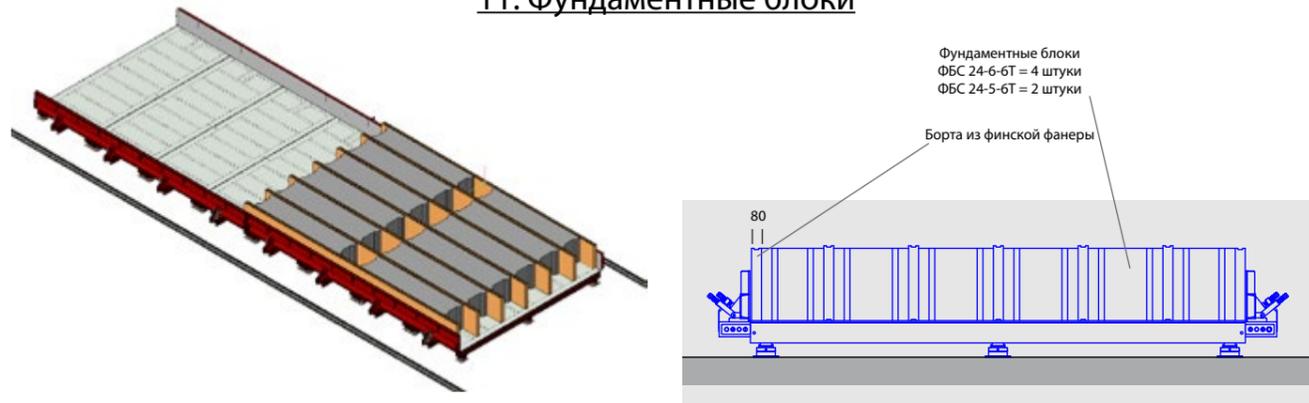


10. Сваи 11 штук



Вариант раскладки ЖБИ на универсальном стенде
М 1:25. Поперечное сечение

11. Фундаментные блоки



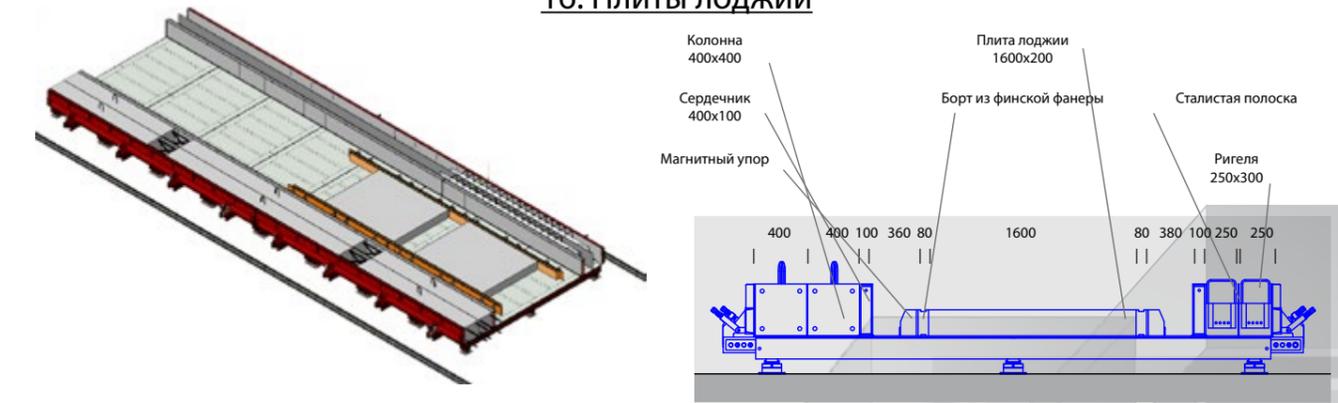
15. Вентблоки (половинки)



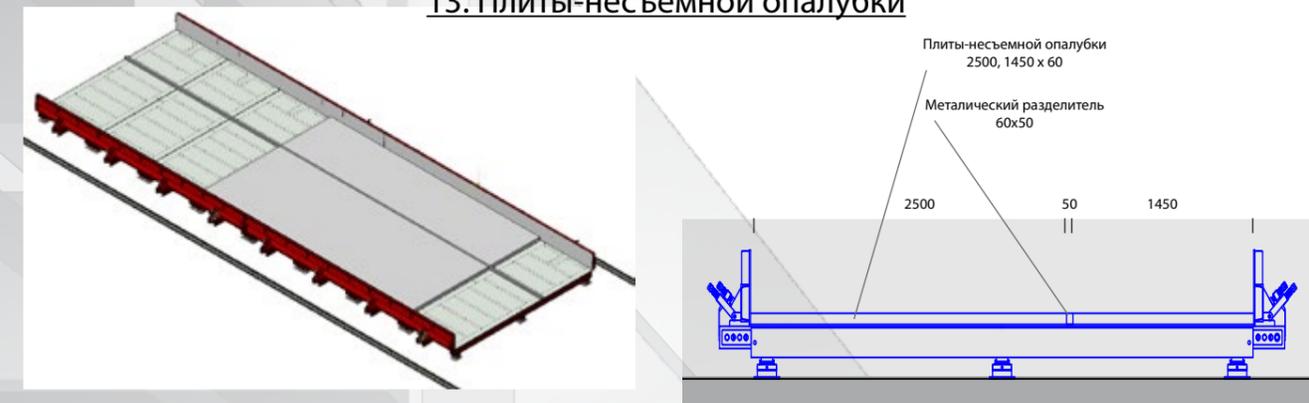
12. Наружные стеновые панели



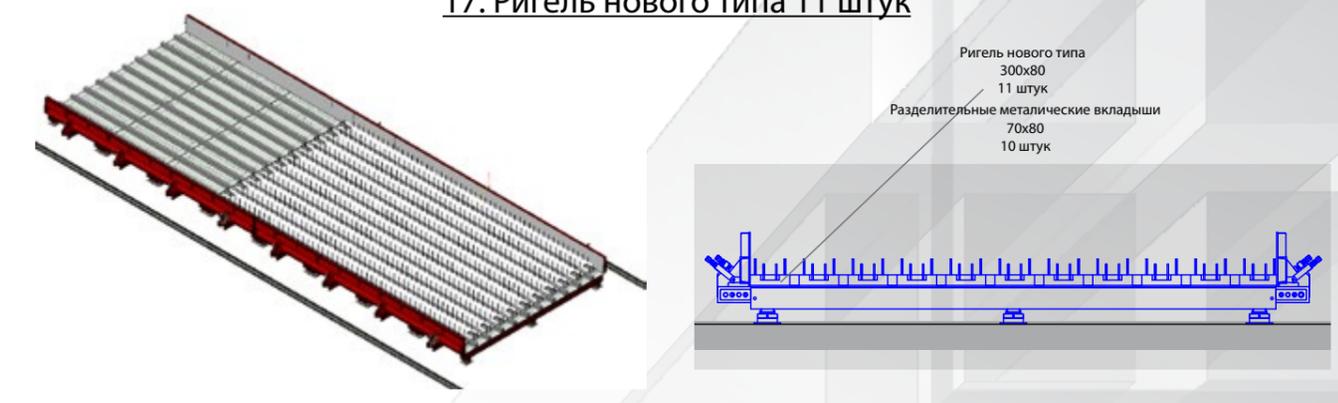
16. Плиты лоджии



13. Плиты-несъемной опалубки



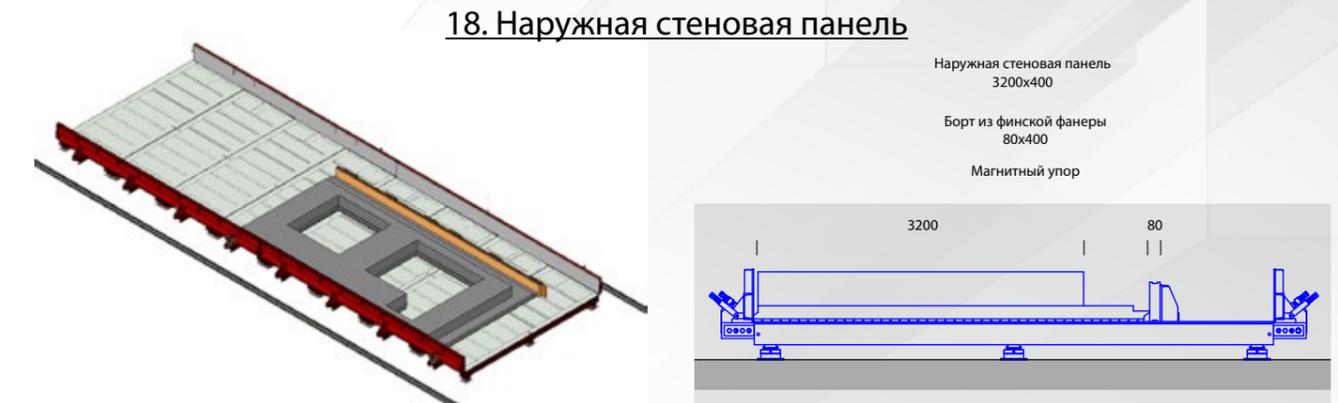
17. Ригель нового типа 11 штук



14. Шахты лифтов



18. Наружная стеновая панель



УНИВЕРСАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ДЛЯ ЗАВОДОВ СТРОЙИНДУСТРИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

ПРИМЕНЯЮТСЯ В 70 РЕГИОНАХ РОССИИ И В СТРАНАХ СНГ



Г. ЧЕБОКСАРЫ



Г. АСТАНА



Г. ЧЕБОКСАРЫ



Г. УРАЛЬСК, КАЗАХСТАН



Г. НОВОУРАЛЬСК, ЕКАТЕРИНБУРГСКАЯ ОБЛ.



Г. ЧЕБОКСАРЫ



Г. ПЕНЗА



Г. НЕФТЕКАМСК



Г. АТЫРАУ, КАЗАХСТАН



Г. ЧЕБОКСАРЫ



Г. УРАЛЬСК, КАЗАХСТАН



Г. НИЖНИЙ НОВГОРОД

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ДЛЯ ЗАВОДОВ СТРОЙИНДУСТРИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

ПРИМЕНЯЮТСЯ В 70 РЕГИОНАХ РОССИИ И В СТРАНАХ СНГ



Монтаж современного завода по выпуску ж/б конструкций СМК «НС» пустотного настила мощностью 100 тыс. м² зданий в год. г. Калуга. 2011г.



Стендовое производство элементов СМК и всех необходимых сборных ж/б для объектов гражданского и промышленного назначения. г. Санкт-Петербург.



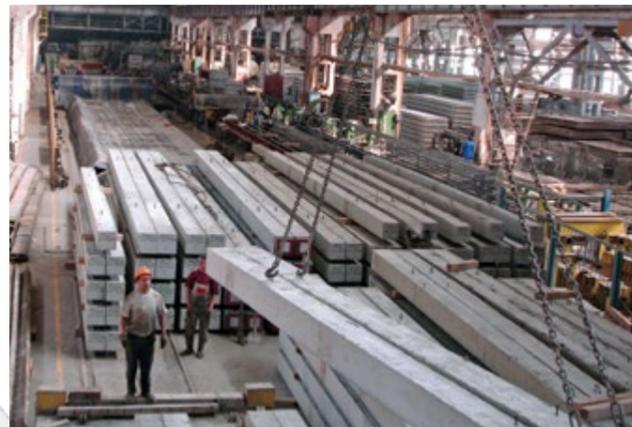
Вибробетонукладчик и сплитформер готовы к отправке в г. Караганда. г. Чебоксары. ЗАО «РЕКОН»



Технологические линии стендового производства элементов СМК. Оборудование ЗАО «РЕКОН».



Реконструкция и техническое перевооружение промышленного производства с вводом в эксплуатацию универсального станда с адресной подачей. г. Саранск. 2012г.



Промышленное производство после техперевооружения с установкой универсальных стандов и его работа. ОАО «ЖБК-9». Оборудование ЗАО «РЕКОН». г. Чебоксары



Бетонукладчик на универсальном стенде. г. Калуга.



Завод по выпуску сборно-монолитного каркаса на универсальных стандах. г. Красноярск.



Монтаж линии технологической линии колонн по выпуску колонн любого сечения, стеновых балок, балок и железобетона. г. Калуга. ЗАО «РЕКОН»



Технологические линии по выпуску ж/б изделий. ГК «ПИК». Оборудование ЗАО «РЕКОН»



Завершение монтажа технологического оборудования универсального станда и высокого ригеля по выпуску преднапряженного и не преднапряженного железобетона на заводе ЖБИ ТОО «Батыс Альянс Строй». г. Атырау, Казахстан. ЗАО «РЕКОН».



Технологические линии по производству элементов сборно-монолитного каркаса. г. Тула. 2003 г.

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ДЛЯ ЗАВОДОВ СТРОЙИНДУСТРИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

ПРИМЕНЯЮТСЯ В 70 РЕГИОНАХ РОССИИ И В СТРАНАХ СНГ



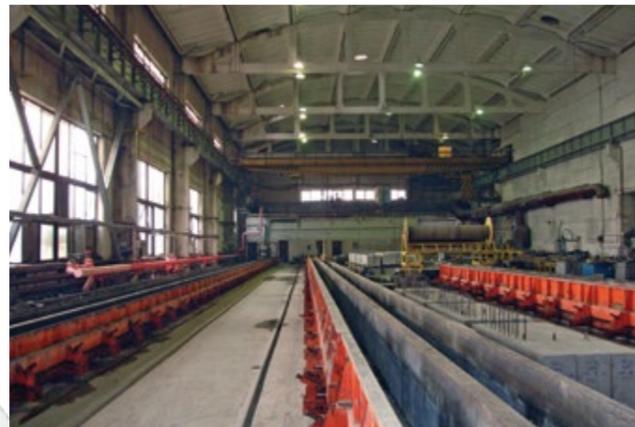
Монтаж и запуск линий производства универсального станда в г. Красноярск. Оборудование ЗАО «РЕКОН»

Технологическая линия формования пустотного настила. г. Вязинск. Владимирская обл.



Производство железобетона на универсальном станде. Колонны, ригеля, 3-х слойные «НС» жилых и общественных зданий, плит, диафрагм жесткости и др. ЖБИ-1. г. Чебоксары. Оборудование ЗАО «РЕКОН»

Автоматический бетонно-растворный малогабаритный узел. г. Чебоксары



Машиностроительное предприятие ЗАО «РЕКОН». Производственные цеха

Линии производства железобетонных изделий



Монтаж универсального вибробетонукладчика на универсальном станде по выпуску сборных железобетонных конструкций. ОАО «Монолитстрой». ЗАО «РЕКОН»



Самоходный контейнер для автоматической адресной подачи бетона. ЗАО «РЕКОН». 2012г. г. Чебоксары



Универсальной технологической линии по выпуску ЖБИ с применением автоматического вибробетонукладчика с вертикально-поперечным перемещением и виброуплотнительной разравнивающей рамкой. г. Нефтекамск.

Универсальные линии производства железобетонных изделий. ГК «ПИК». г. Обнинск. Калужская обл. Оборудование ЗАО «РЕКОН»



Универсальное оборудование защищено патентами



Формы колонн и сборочных модулей универсального станда на промышленном производстве ЗАО «РЕКОН». г. Чебоксары

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ДЛЯ ЗАВОДОВ СТРОЙИНДУСТРИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

ПРИМЕНЯЮТСЯ В 70 РЕГИОНАХ РОССИИ И В СТРАНАХ СНГ



Г. НОВОСИБИРСК



Г. КРАСНОЯРСК



Г. МОСКВА



Г. ЧЕБОКСАРЫ



П. ВОЛЬГИНСК, МОСКОВСКАЯ ОБЛ.



Г. НИЖНИЙ НОВГОРОД



Г. САРАНСК



Г. ОРЕНБУРГ



Г. НОВОСИБИРСК



Г. АРХАНГЕЛЬСК



Г. КРАСНОГОРСК, МОСКОВСКАЯ ОБЛ.



Г. КАРАГАНДА