

Основные данные:

- ✓ Номенклатура выпускаемых изделий: структурированные стены  
фундаменты  
архитектурные фасады  
массивные плиты перекрытия
- ✓ Максимальные габариты изделий: 12'x 41'x 12"
- ✓ Максимальный вес изделия: 55 000 фунтов
- ✓ Количество рабочих постов: 16
- ✓ Ёмкость камеры сушки: 16 поддонов
- ✓ Опция для увеличения объёма камеры: 12 поддонов дополнительно
- ✓ Производительность: 2–3 поддона/час.
- ✓ Время запуска линии: июль 2015

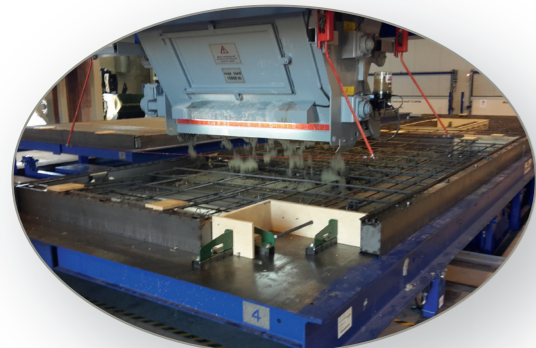
## Циркуляционная линия для производства высококачественных железобетонных изделий

компания **Molin Concrete  
Products Company**, Рамси, штат  
Миннесота, США



# Циркуляционная линия

для производства стеновых элементов и массивных плит перекрытия



**Бетоноукладчик** с двумя бункерами для одновременной работы с двумя разными рецептурами бетона. Управляется вручную с помощью дистанционного радиоуправления.



**Низкочастотная система уплотнения бетона**

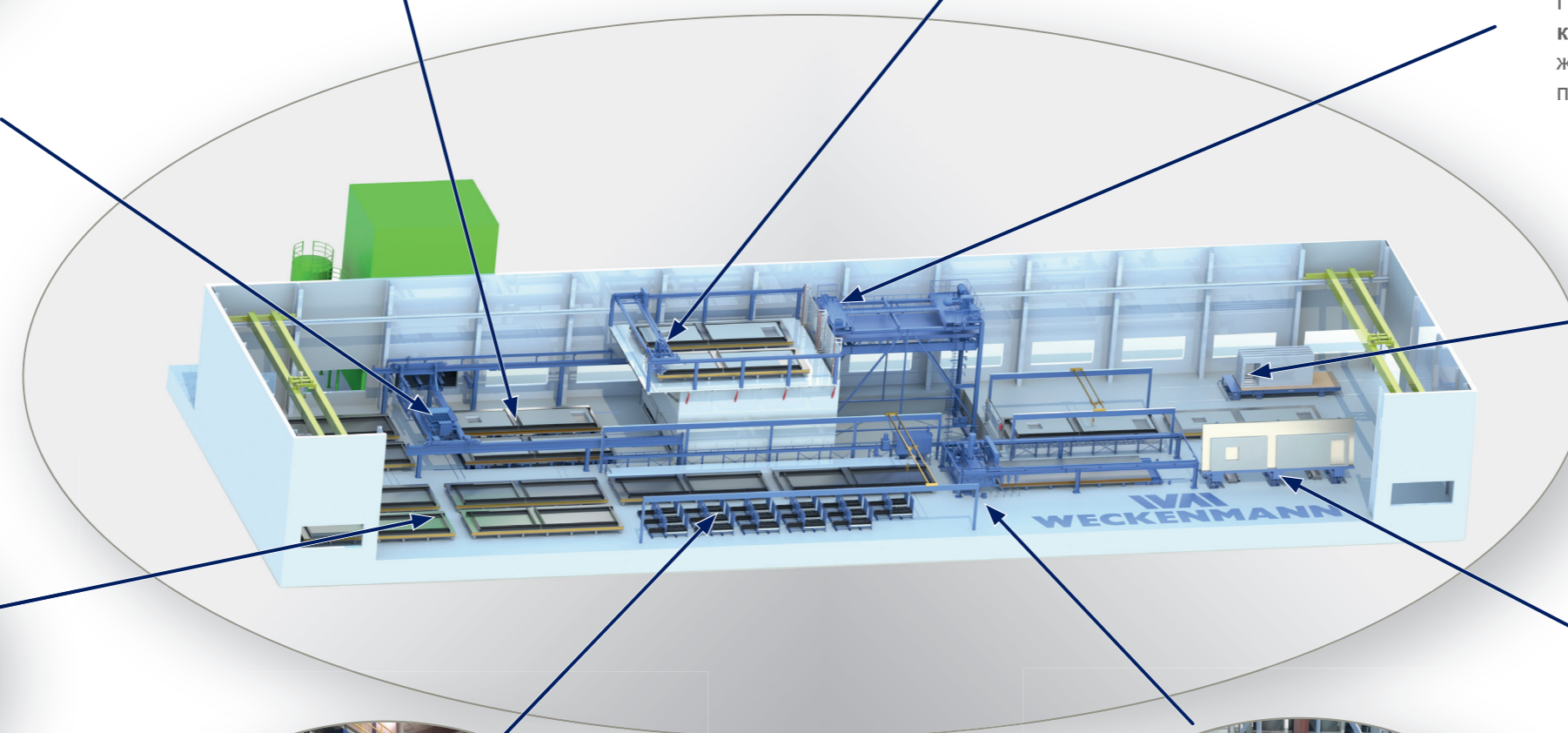
- ▷ великолепное качество поверхности при очень низком уровне шума.



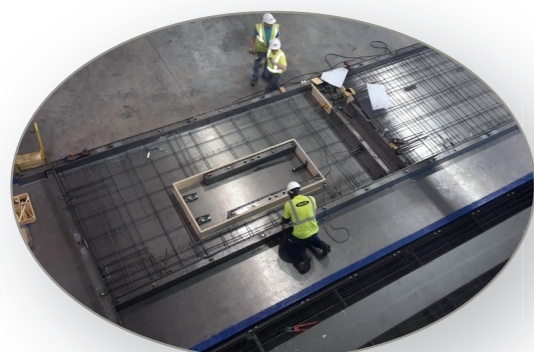
**Заглаживатель поверхности** для качественной обработки поверхности. Установлен на камере сушки и предназначен для улучшения качества поверхности готовых изделий.



Полностью автоматизированный **подъёмник камеры сушки и камера сушки**. Набор прочности железобетонных изделий осуществляется за счёт подачи горячего воздуха (управляется компьютером).



**Передвижная тележка** с собственным приводом, грузоподъёмностью 67000 фунтов связанная со складом.



Укладка арматуры



Пост установки опалубки с бортами с встроенными магнитами (типа M-Basic / M-Top). Стандартные высоты бортов: 6", 8", 10", 12"



**Комбинированная установка** для

- чистки поддона
- нанесения на него разметки
- смазки поддона
- нанесения замедлителя схватывания бетона (4 различных типа)



**Кантователь** для постановки поддона практически в вертикальное положение для последующего снятия с него готовых изделий.