



TTC MÜHENDİSLİK MAKİNA SANAYİ LTD. ŞTİ.
Orhaniye mh. 2051 Cd. No:65 Kahramankazan
Ankara | TÜRKİYE

www.ttc mühendislik.com
info@ttcmuhendislik.com
+90 312 815 25 45
+90 533 387 0 882



Перечень Оборудования

№	оборудование	Объяснение	Кол
1.	Бункер инертных материалов	4x10 = 40м ³	1
2.	Бункер для взвешивания инертных	5м ³	1
3.	Конвейер для взвешивания инертных	1000x11800 мм	1
4.	Оборудование смесительного блока		1
4.1.	Накопительный бункер инертных ²	1200 kg	
4.2.	Весовой бункер-дозатор цемента ²	600 lt	
4.3.	Весовой бункер-дозатор воды	50 kg	
4.4.	Весовой бункер-дозатор добавок	500lt	
4.5.	Пневмосистема (затворы Rexroth)		
5.	Двухвалковый бетоносмеситель Броня боковых стенок-HARDOX, Броня лопастей - Ni-HARD	3000 л / 2000 л	1
6.	Кабина управления с кондиционером и автоматизации		1



Технические Характеристики

1. Бункер инертных материалов

Объем и кол. секций	: 40 м ³ , 4 секции (4*10 м ³)
Толщина листа	: Толщина 5 мм, качество ST37-A1, Он изготовлен из листового металла в форме скрученной трапеции. Крышки бункера соединяются болтовым соединением. Внутри бункера установлены опорные балки из труб диаметром Ø88,9 для защиты статической конструкции.
Количество выстрелов разряда	: Для каждой камеры имеется 1 выпускной желоб.
Разгрузочная крышка	: опирается на шарнирный подшипник.
вибромотор	: 0,27 кВт 1500 об/мин Вибромотор
Пневмосистема	: Для каждой выпускной крышки используется 1 пневматический поршень. Предпочтение отдается продуктам высшего класса, таким как поршни и клапаны Exrflex - Pemaks



2. Взвешивающий бункер

Объем	: 5м ³
Взвешивание Емкость	: 7000кг
Корпус	: Изготавливается из листового металла толщиной 8 мм, качество ST37-A1, методом сварки.
Loadcell	: Используются 4 шт. плоских стержней по 2 тонн..
Разгрузочная крышка	: поддерживается шарнирным подшипником. Есть 2 крышки на выходе.
вибромотор	: 1 x 0,18 кВт, 1500 об/мин, вибромотор
Пневмосистема	: Он соединен с конвейером сбора. Подвешенный вместе с тензодатчиками, он образует систему взвешивания агрегатов.



4. КОНВЕЙЕР ДЛЯ ПОДАЧИ ИНЕРТНЫХ

Размеры	: 1000x11800 mm
Мотор	: 15 кВт
Редуктор	: DG2-250
Барaban	: Ø324 -10 мм с резиновым покрытием
Хвостовой барабан	: Ø274
лента	: 4x 4/2 EP125 типа V
Шасси конвейера	: «Толщина 8 мм, качество ST37-A1, Производится методом сварки из скрученного листового металла. "»
V-образный скребок	: 1 шт. используется для очистки внутренней части ленты.
Защита	: Нижняя и верхняя части конвейера герметизированы, за исключением точек подачи и разгрузки.



5. КОНСТРУКЦИЯ СМЕСИТЕЛЬНОГО БЛОКА

ДОЗАТОР ЦЕМЕНТА : Допустимый вес 1200кг
Тензодатчик 3x1000 кг Loadcell
1 шт, MVE100/3 вибромотор
Ø300 мм Пневматический клапан
Пневмоклапан : 1/4" SMS
Драйвер: CP 101

ДОЗАТОР ВОДЫ : Допустимый вес 600л.
Тензодатчик 2x1000 кг Loadcell
Ø200 мм Пневматический клапан
Пневмоклапан : 1/4" SMS
Драйвер CP 101

ДОЗАТОР ДОБАВОК : Допустимый вес 50 кг
Тензодатчик Тип S 100 кг Loadcell
1-дюймовый приводной клапан
Пневмоклапан : 1/4" SMS

КОМПРЕССОР : Пропускная способность 827 л/мин
Двигатель 7,5 кВт
500л Объем танкера
Рабочее давление 6-8 барр



6. ДВУХВАЛКОВЫЙ БЕТНОСМЕСИТЕЛЬ 3000 л / 2000 л

Происхождение	: Турция
Модель	: ТТС-TS-2.0
Объем сухой смеси	: 3000 л
Объем уплотненного бето:	: 2000 л
Мотор & Редуктор	: "2 двигателя по 37 кВт 2 штErmaksan
Броня	: Ni-Hard / Hardox 500 внутри, где происходит смешение, вся поверхность кузова покрыта износостойкими сменными накладками. Таким образом, имеет очень долгий срок службы.



Лопаст	: Ni-Hard
Смесительная система	Процесс смешивания осуществляется двумя валами вращающимися в противоположных направлениях, на которых установлены кронштейны и поддоны. Кронштейны и поддоны, соединенные с этими валами, позволяют максимально быстро смешать материалы, необходимые для бетона. Во внутреннем объеме смесителя нет области, которую не сканируют поддоны.



Минимум времени	: Очень важно завершить производство товарного бетона как можно скорее. Полный контакт цемента и заполнителя друг с другом обеспечивает высокую прочность бетона и достижение ожидаемого качества.
-----------------	---

автоматическая система с: С 4-точечной смазкой она предварительно установлена на
миксере. Когда смазка невозможна благодаря датчикам,
расположенным в необходимых точках, подается звуковое и
световое предупреждение на компьютер.



Корпус	: Кузов изготовлен со сварным соединением в высокопрочной конструкции с его дизайном и качеством материалов. Корпус спроектирован таким образом, чтобы быть очень устойчивым к растягивающим усилиям, создаваемым двумя отдельными валами во время смешивания.
--------	--



Гидравлический сливной ::	Выходная крышка смесителя соединена с гидравлическим поршнем. Этот гидравлический поршень также приводится в движение силовым агрегатом. Благодаря соединению с системой автоматизации обеспечивается полное открытие и полное закрытие разгрузочной двери в нужное время.
---------------------------	--



7. СИСТЕМА АВТОМАТИЗАЦИИ

PLC : Операции управления контролем осуществляются с помощью PLC. Благодаря контролю PLC получается высокая точность взвешивания и дозирования, в том числе при высокой производительности, и алгоритм контроля ошибок.

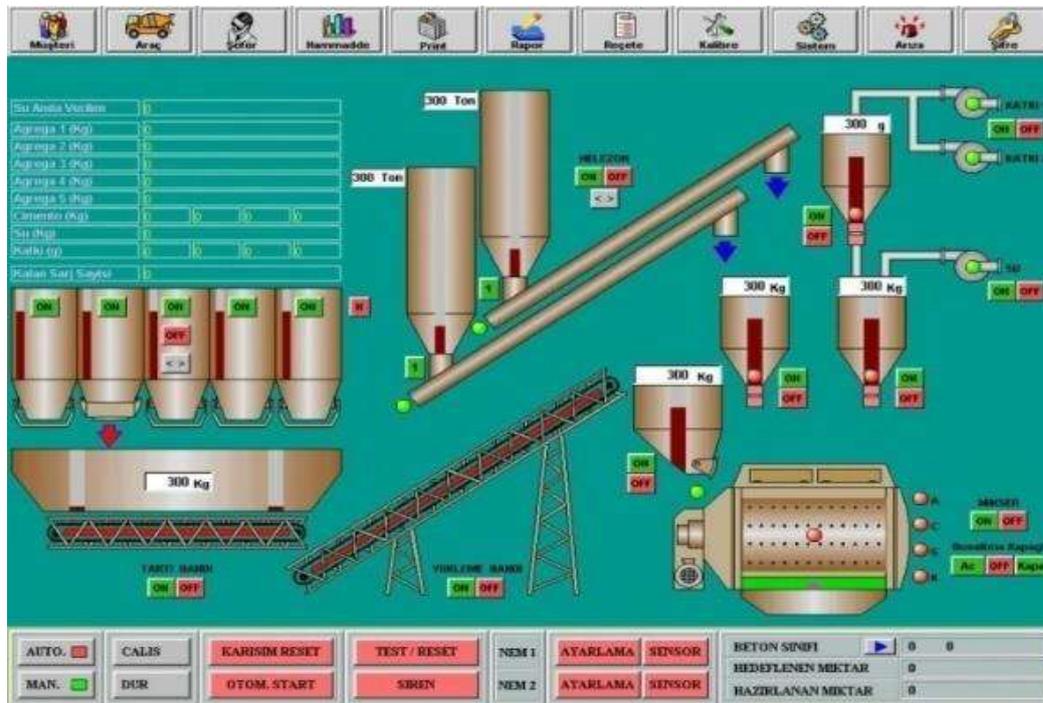
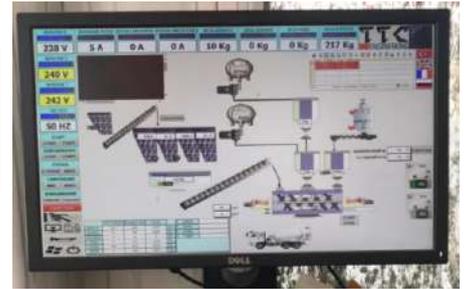
без опасность : MCC и панель управления оснащены электропредохранителями и предназначены для работы в тяжелых условиях.

Панель управления : Все виды настроек параметров, операций с квитанциями и с калибрацией могут быть осуществлены с экрана панели оператора. Можно получить отчеты по операциям, продукту

включение : Система может быть включена автоматически или вручную с экрана мимической диаграммы. Данные вольтжа и альпеража можно отслеживать на цифровых экранах.

SCADA-система : С помощью компьютера осуществляются такие операции, как контроль управления, отчеты всех видов, отчеты ошибок и другие. В системный пакет scada входят экран с анимациями, компьютер, принтер и UPS.

Отчетность : Возможна архивация и отслеживание квитанций, накладных, счет-фактур, клиентов и транспортных средств за 1 год.



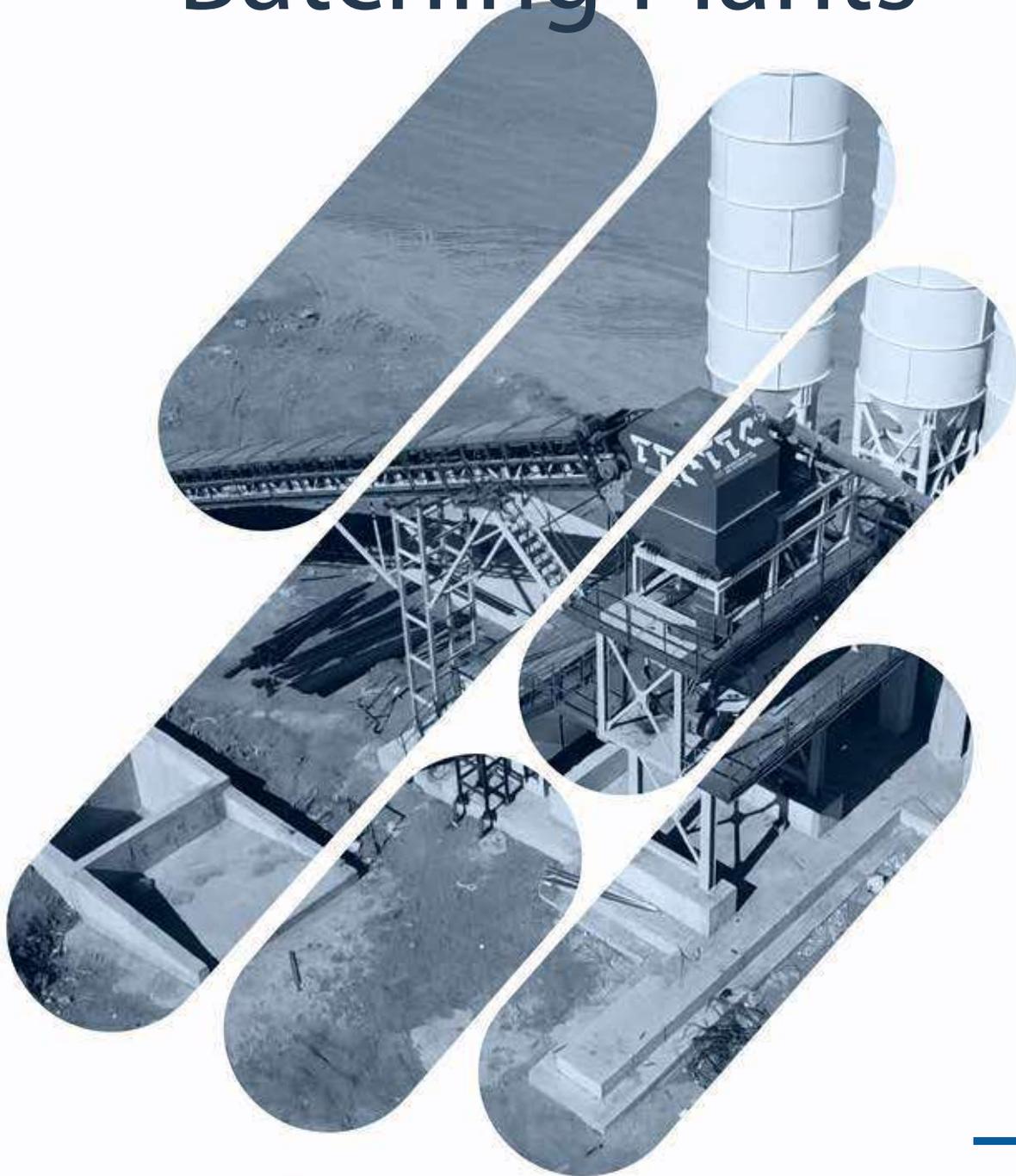
Компания TTC Engineering, обладающая более чем 20-летним опытом работы, гарантирует производство бетона высочайшего качества в соответствии с рецептурой благодаря специально разработанной системе автоматизации.

Полностью автоматическая система автоматизации с программным обеспечением, аппаратным обеспечением и панелью, которая позволяет всему оборудованию работать синхронно, обеспечивает производство бетона по желаемому рецепту с максимально быстрым и точным приготовлением смеси.

непрерывно извлекает данные из партий взвешивания. Непрерывная обработка этих данных обеспечивает правильную подачу продуктов в рецептуре бетона в смеситель для производства бетона с заданными свойствами. и обеспечивает работу крышек бункера, моторов ленты, моторов смесителей, заслонок окалины, цементировочного шнека в нужное время.

CONCRETE

Batching Plants



 More information call us
+90-533-387-0-882
Request an Offer

WWW.TTCMUHENDISLIK.COM 
info@ttcmuhendislik.com