

Nordimpianti System Srl, 66100 Chieti (CH), Italy

Пустотные плиты различной ширины

Стандартная ширина пустотных плит, используемых в строительной отрасли, 1200 мм. Однако в мире существует несколько стран, которые используют пустотные плиты шириной, отличной от этого международного стандарта. Например, в странах СНГ широко распространены плиты шириной 1500 мм, в то время как в Бразилии национальным стандартом считаются плиты шириной 1250 мм.

Кроме того, зачастую возникает необходимость применять плиты шириной 900 или 1100 мм. Например, в Саудовской Аравии были реализованы несколько государственных проектов, в которых необходимость применения



Экструдер во время формирования плиты шириной 900 мм на стандартном производственном стенде шириной 1500 мм.

узких плит была вызвана особенными архитектурными требованиями.

В последнее время в странах СНГ также наблюдается тенденция к широкому применению и производству узких плит - шириной 800 и 1000 мм.

Обычно, производство плит меньшей ширины, чем полная ширина производственного стенда, осуществляется путем продольной резки изделия (готового или непосредственно в процессе формовки). Такой метод изготовления узких изделий, который на сегодняшний день используется повсеместно, становится экономически невыгодным, если речь идет о производстве большого количества плит нестандартной ширины. Например, потери материала при изготовлении плиты шириной 900 мм из плиты 1200 мм методом порезки составляют 25%; при изготовлении плиты шириной 1000 мм – 16%.

Кроме того, дополнительные затраты возникают за счет потери времени, необходимого на осуществление процесса продольной резки изделия, особенно если резка осуществляется по уже набравшему прочность бетону. Также стоит учитывать необходимость наличия и стоимость специальных подъемных устройств для подъема и монтажа таких изделий, а также стоимость хранения и утилизации отходов бетона.

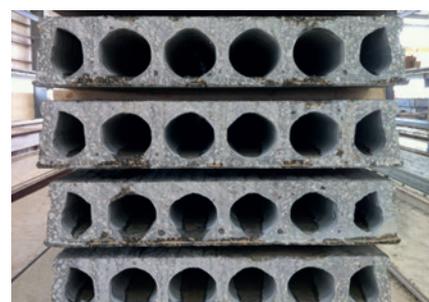
В случае, если необходимость в производстве изделий нестандартной шири-



Высокое качество боковой поверхности сохраняется при производстве плиты шириной 900 мм на экструдере Nordimpianti



Плита 900 мм, произведенная на экструдере Nordimpianti



Плита 1100 мм, произведенная на экструдере Nordimpianti



Деталь инновационного решения скользящей фаски, разработанной в компании Nordimpianti

ны высока, то для того чтобы избежать всех вышеуказанных затрат, неудобств и потерь, наилучшим решением будет формовка плит непосредственно заданной ширины, а не доработка более широких.

Необходимо учитывать, что во время производства плит стандартной ширины качество боковой поверхности, а также

EVO2 EXTRUDER

НОВЫЙ ЭКСТРУДЕР EVO2 ХОРОШАЯ МАШИНА СТАЛА ЕЩЕ ЛУЧШЕ

Экструдер EVO 2, наилучший выбор для производства преднапряженных пустотных плит.



НАИВЫСШЕЕ КАЧЕСТВО
КОНЕЧНОГО ПРОДУКТА
СНИЖЕННАЯ СТОИМОСТЬ
ОБСЛУЖИВАНИЯ
ЛЕГКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
И УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОЙ
НОВЫЙ ДИЗАЙН



Продольный рез пустотной плиты, осуществляемый универсальной пилой Nordimpianti



Продольная резка плит по свежему бетону с использованием пилы Nordimpianti



Подъем узких плит с производственных стенов с использованием траверсы



Подъем плиты шириной 900 мм с использованием специальной траверсы

качество нижней фаски обеспечивается наличием и взаимодействием специальных рабочих элементов – боковых бортов, расположенных на экструдере и фаскообразователя, расположенного на производственных стендах. При производстве изделий с шириной меньше, чем ширина производственного стенда, такого взаимодействия не происходит, так как фаскообразователь стационарно закреплен на поверхности производственных стенов.

В таких случаях, как правило, функцию нижнего фаскообразователя переносят на экструдер путем фиксации элемента, имеющего такой же профиль в нижней части подвижного борта машины. Недостатком такого решения является отсутствие упора для боковых бортов, что крайне негативно сказывается на качестве боковой поверхности плит.

Для того, чтобы избежать вышеописанную проблему, в компании

Nordimpianti разработали систему скользящих фаскообразователей, закрепленных на раме экструдера, которые в точности имитируют работу группы «борт – фаскообразователь производственного стенда».

С другой стороны, благодаря тому, что фаскообразователь зафиксирован и не совершает возвратно-поступательные движения, не возникает износ производственного стенда при идеальном качестве боковой поверхности и нижней фаски плиты.

Следуя требованиям рынка и преодолевая сложности производства нестандартных элементов, компания Nordimpianti разработала серию машин и механизмов, с помощью которых возможно выпускать плиты различной ширины – 600 мм (два изделия на одном стенде), 800 мм, 900 мм, 1000 мм, 1100 мм, 1200 мм, 1250 мм, 1500 мм и 2400 мм (или две плиты шириной 1200 мм одновременно).

В то же время компания Nordimpianti не планирует останавливаться на достигнутом – технический отдел компании занимается разработкой нового экструдера, способного производить плиты шириной 650 мм, 700 и 750 мм для использования в проектах, где количество таких нестандартных элементов оправдывает инвестиции в отдельную формообразующую вставку, обеспечивающую гибкость и высочайшее качество производства элементов.

ДАЛЬНЕЙШАЯ ИНФОРМАЦИЯ

nordimpianti

NORDIMPIANTI SYSTEM SRL
Via Erasmo Piaggio, 19/A
66100 Chieti (CH), Italy
T +39 0871 540222
F +39 0871 562408
info@nordimpianti.com
www.nordimpianti.com