



گروه صنعتی سیدی

# دستگاه های تولید قطعات بتنی

دستگاه هیدرولیک متحرک

## مدل SB300

نیمه اتوماتیک





گروه صنعتی سیدی

دستگاه هیدرولیک متحرک

# مدل SB300

نیمه اتوماتیک

دستگاه مدل SB300 از سری دستگاههای اقتصادی تولید قطعات بتنی متحرک هیدرولیک با عملکرد نیمه اتوماتیک می باشد که قابلیت کارکرد در هردو محیط سر پوشیده و سر باز را دارد تعویض اسان قالب دستگاه از مزیت این دستگاه می باشد. این دستگاه انواع بلوک و جدول تا ارتفاع ۳۰ سانتی متر را تولید مینماید. تولید محصول با این دستگاه بسیار آسان می باشد.

بخش های اصلی

سیستم هیدرولیک



سیستم برق



سیستم لرزش





# مدل SB300

## نیمه اتوماتیک

### مشخصات

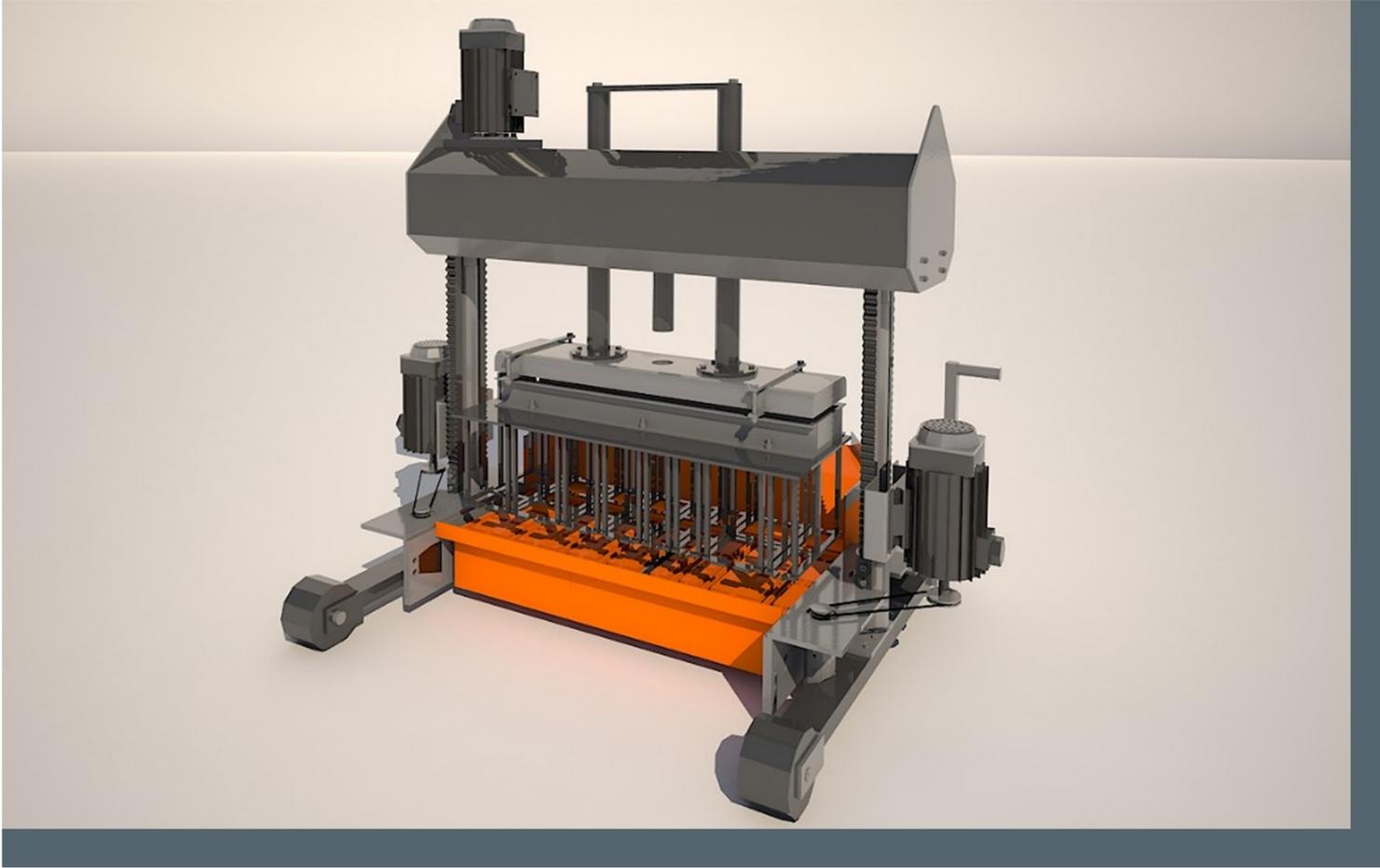
جنس بدنه دستگاه	فولاد قوطی های صنعتی و ورق های ضد سایش ST ۵۲ و CK ۴۵
اجزا سیستم هیدرولیک	<ul style="list-style-type: none"> <li>• دو عدد شیر هیدرولیک آلمانی و یا ایتالیایی</li> <li>• شلنگ های هیدرولیکی آلمانی</li> <li>• یک عدد دینام ۴ اسب سیستم هیدرولیک</li> </ul>
اجزا سیستم ویبره	<ul style="list-style-type: none"> <li>• دو عدد الکتروموتور ۲ اسب ویبره موتوژن</li> <li>• دو عدد ویبراتور روغنی دورانی</li> </ul>
اجزا سیستم حرکتی	یک عدد دینام ۲ اسب حرکتی با گیربکس کوبل
جک ها	جکهای دست ساز مخصوص دستگاه های صنعتی تهیه شده از شفت های ایتالیایی و کروم یزد
وزن دستگاه	۲/۵ الی ۳ تن
برق مورد نیاز	۱۵ امپر ۳ فاز
فضای مورد نیاز	حداقل ۵۰۰ متر مربع فضای باز یا سرپوشید
قابلیت های تولیدی دستگاه	<p>انواع بلوک</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• سقفی</li> <li>• دیواری</li> <li>• تیغه ای</li> </ul> <p>انواع جدول</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ساده</li> <li>• کانپوو</li> <li>• آبرو</li> </ul> <p>انواع لوله بتونی</p> <p>انواع آجر بتنی</p>
راندمان تولید ( در یک شیفت ۸ ساعته)	<p>تعداد ۳۰۰۰ عدد بلوک</p> <p>تعداد ۱۲۰۰ عدد جدول</p> <p>تعداد ۸۰۰ عدد لوله بتونی با قطر ۳۰ سانتی متر</p>
توجه : ظرفیت تولید بصورت حداکثر در نظر گرفته شده است و بسته به عوامل مختلفی متغیر می باشد.	



# مدل SB300

نیمه اتوماتیک

## خط تولید



تجهیزات مکمل مورد نیاز خط تولید:



میکسر بتنی  
ملات بر بتنی

روش تولید:

در این دستگاه ها روش تولید بدین صورت می باشد که مخلوط مواد اولیه پس از خروج از میکسر بتنی وارد مخزن دستگاه شده که توسط پارویی دستی به قسمت قالب هدایت میگردد و پس از اعمال ویبره و پرس محصول بر روی زمین قرار میگیرد.