Россия, Республика Татарстан,
г. Набережный Челны
ул. Лермонтова, 94

8 900 320 33 33

Завод
прессового
оборудования

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ Завода Мрамор

В 2010 году мы сформировали Нашу команду в которую вошли как молодые, подающие надежды сотрудники, так и специалисты с опытом работы на крупных производственных объектах. Мы прошли небольшой, но насыщенный событиями путь в разработке и производстве прессового оборудования. Бывали периоды, когда идеи рождались и воплощались в жизнь как по мановению волшебной палочки и тогда Наша команда могла работать без сна и отдыха. Не скрою, случались и обратные ситуации, когда возникающие трудности казались непреодолимы. В такие моменты к инженерной группе подключались специалисты других отделов, которые посмотрев на задачу «свежим взглядом» предлагали неожиданные, эффективные решения.

Мир не стоит на месте – он меняется, и с новыми технологиями предоставляет Нам новые, потрясающие возможности. Мы постоянно изучаем отечественный и зарубежный опыт производства прессового оборудования, а собственный инженерный отдел разрабатывает новое и повышает качество существующего оборудования по приоритетным направлениям:

- Безопасность
- Производительность
- Надежность

Мы благодарим Вас за интерес к Нашей продукции и надеемся на дальнейшее взаимовыгодное сотрудничество.

С уважением к Вам Основатель и
Идейный Вдохновитель ЗСО Добрыня
Зарипов Айнур Хавадисович

Вопрос-Ответ

Выбираем станок для кирпича (гиперпресс)

1. На что стоит смотреть при выборе станка для кирпича (пресса)?

В выборе пресса для кирпича следует смотреть на возможность двухстороннего прессования, именно такой тип прессования позволит получать качественный продукт. Итак, давайте разбираться

В технологическом цикле прессов с двухсторонним прессованием два цилиндра давят одновременно, до датчиков и как только достигается нужная высота кирпича цилиндры так же одновременно прекращают давить, верхний пуансон выходит из матрицы, а нижний выталкивает кирпич. Это уже полноценное двухстороннее прессование.

Производство прессов с настоящим двухсторонним прессованием сопряжено с дополнительными расходами, таким как: увеличенный запас хода цилиндров, увеличенная глубина матриц, специальные датчики и прочее. Поэтому производители пытаются найти более дешевую альтернативу и предложить её потребителю. Но такая альтернатива неравноценна и лишь вводит в заблуждение.

Наше предприятие производит пресса с НАСТОЯЩИМ ДВУХСТОРОННИМ ПРЕССОВАНИЕМ.

Обращайтесь, Мы всегда объясним на "доступном языке" технические особенности работы оборудования и поможем в выборе достойного пресса.

2. Каким должно быть усилие пресса?

Минимальное усилие должно быть не менее – 60 тонн , иначе трудно будет вывести производство на рентабельный уровень по причине более высокого расхода цемента

3. Какой твердости стоит выбрать матрицу?

Матрица. Минимальная твердость должна быть 55 единиц по Бринеллю. Матрица не должна поддаваться металлообработке. Иначе быстро придет в негодность, а это дорогой элемент. При правильной работе хорошая матрица выдерживает минимум 300 тысяч циклов.

4. Какими характеристиками должна обладать матрица?

Матрица должна держать форму и её стенки не должны расходится. Обратите внимание на крепление стенок между собой, болты не помогут, т.к. резьба дает ход до 0,4 мм.

К ним необходимы другие виды креплений, например пазо-гребневые соединения.

5. Какой запас прочности у производимого вами пресса?

О надежности оборудования и запасе прочности. Оборудование должно иметь запас прочности не менее 30%, т.е. базовые характеристики пресса, возьмём их условно за 100%, должны иметь возможность выдерживать кратковременные повышения нагрузок до 130% без ущерба для оборудования. Это встречается в любом профессиональном инструменте и технике.

6. Какие варианты ассортимента изделий может производить пресс?

Естественно, чем меньше сотрудников работают с прессом, тем лучше, т.к. исключается человеческий фактор. Идеальным является работа производственной линии с нажатия одной кнопки.

Мы приглашаем Вас приехать к Нам на производство и протестировать оборудование для производства кирпича в работе. Ведь это дорогое вложение, максимально проверьте все перед покупкой. А лучшая проверка – это увидеть все своими глазами.

–Вы увидите, как выглядит настоящее профессиональное оборудование;
–узнаете много нового и полезного;
–будете лучше ориентироваться в этом виде бизнеса.

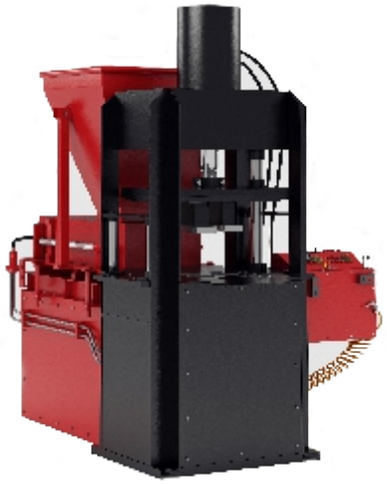
Мини-завод для кирпича «MRAMOR BL» Мраморный

Комплектация:	
Бункер–дозатор инертного материала, на два компонента– объем10 м3	1 шт.
Растариватель биг бегов цемента – 1,5 тонн	2 шт.
Дозатор красителей и хим компонентов, на два компонента	2 шт.
Весоизмерительный терминал	2 шт.
Смеситель двухвальный с анализатором влажности – (скоростной, принудительного смешивания, со сменной сегментной броней)	2 шт.
Наклонный транспортер 7,5 м	3 шт.
Шнек подачи цемента 4 м	2 шт.
Модуль мраморной подготовки	1 шт.
Пресс Mramor Bl Pro,	2 шт.
Единый шкаф с АСУ (Автоматическая Система Управления)	1 шт.
Робот укладчик	2 шт.

«AGAT»

Станок для кирпича AGAT предназначен для изготовления облицовочных гиперпрессованных стройматериалов, таких как: лего кирпич, замковый кирпич, кирпич обычный (полнотелый), брусчатка, блок.

Характеристики установки:	
Габаритные размеры (ДхШхВ), не более	2000x900x2200
Вес, не более	1500 кг
Мощность	11 кВт
Глубина формовочной камеры	до 160 мм
Объем гидробака	450 л
Мощность гидронасоса	70л/мин
Количество гидроцилиндров, участвующих в прессовании (расположенны противоположно)	2 шт
Диаметр поршней гидроцилиндров	125/140 мм
Производственный цикл при одностороннем прессовании (+/ – 2 сек)*	13 сек
Производственный цикл при двустороннем прессовании (+/ – 2 сек)*	16 сек
Рабочее давление гидроцилиндров при двустороннем прессовании	70/55 т
Количество изделий за цикл	1 шт
Максимальные размеры получаемых изделий	250x125x90 мм
Минимальные размеры получаемых изделий	120x60x40 мм



«YANTAR»

Станок для кирпича YANTAR предназначен для производства гиперпрессованных строительных материалов, один из которых замковый кирпич.

Замковый кирпич напоминает деталь из детского конструктора Лего, поэтому станок для его производства очень часто называют Лего станок.

Характеристики установки:

Габаритные размеры (ДхШхВ), не более	2000x1100x2200 мм
Вес, не более	2400 кг
Мощность	15/18 кВт
Глубина формовочной камеры	до 160 мм
Объем гидробака	600 л
Мощность гидронасоса	140 л/мин
Количество гидроцилиндров, участвующих в прессовании (расположенны противоположно)	4 шт
Диаметр поршней гидроцилиндров	160*2/ 125*2 мм
Производственный цикл при одностороннем прессовании (+/ – 2 сек)*	16 сек
Производственный цикл при двустороннем прессовании (+/ – 2 сек)*	18 сек
Рабочее давление гидроцилиндров при двустороннем прессовании	140/110 т
Количество изделий за цикл	2 шт
Максимальные размеры получаемых изделий	250x150x120 мм
Минимальные размеры получаемых изделий	120x60x40 мм

Мини-завод для кирпича «MRAMOR BL»

Комплектация:

Бункер–дозатор инертного материала, – объем 5 м3	1 шт.
Растариватель биг бегов цемента – 1,5 тонн	1 шт.
Дозатор красителей и хим компонентов, на два компонента	1 шт.
Весоизмерительный терминал	1 шт.
Смеситель двухвальный с анализатором влажности – (скоростной, принудительного смешивания, со сменной сегментной броней)	1 шт.
Наклонный транспортер 7,5 м	2 шт.
Шнек подачи цемента 4 м	1 шт.
Пресс Mramor	2 шт.
Единый шкаф с АСУ (Автоматическая Система Управления)	1 шт.
Транспортер накопитель	2 шт.

«MRAMOR TOP»

Оборудование для производства кирпича Mramor устанавливает новые стандарты на рынке гиперпрессования.

Обладая уникальными характеристиками, подобная линия способна производить разные типы изделий: гиперпрессованный кирпич, Лего кирпич, замковый кирпич, брусчатка, обычный полнотелый кирпич, которые будут отличаться высоким качеством и великолепным внешним видом.

Характеристики установки:

Габаритные размеры (ДхШхВ), не более	3800x1800x3600 мм
Вес, не более	11000 кг
Мощность	110 кВт
Объем гидробака	2000 л
Суммарная мощность гидронасосов	350 л/мин
Количество гидроцилиндров, участвующих в прессовании (расположенны противоположно)	4 шт
Диаметр поршней гидроцилиндров	250 мм
Глубина формовочной камеры	160 мм
Производственный цикл (+/– 2 сек)*	15 сек
Максимальное рабочее давление гидроцилиндров	650/520 т
Количество изделий за цикл	10 шт

«GRANIT»

Станок для кирпича GRANIT предназначен для производства различных видов гиперпрессованного кирпича и других стройматериалов: замковый кирпич, обычный кирпич, брусчатка.

Станок для кирпича работает в полуавтоматическом и автоматическом режимах, возможно одностороннее и двустороннее прессование.

Характеристики установки:

Габаритные размеры (ДхШхВ), не более	2600x1100x2500 мм
Вес, не более	4000 кг
Мощность	18 кВт
Глубина формовочной камеры	160 мм
Объем гидробака	450/600 л
Количество гидронасосов	2 шт
Суммарная мощность гидронасоса	140 л/мин
Количество гидроцилиндров, участвующих в прессовании (расположенны противоположно)	2 шт
Диаметр поршней гидроцилиндров	220 мм
Производственный цикл при двустороннем прессовании (+/ – 2 сек)*	14 сек
Максимальное/рабочее давление гидроцилиндров (+/– 5 тонн)	210/160 т
Количество изделий за цикл	2 шт
Максимальные размеры получаемых изделий	250x250 мм

«MRAMOR»

Оборудование для производства кирпича Mramor – полностью автоматизированная линия, способная производить разные типы изделий: гиперпрессованный кирпич, Лего кирпич, замковый кирпич, брусчатка, обычный полнотелый кирпич

Характеристики установки:

Габаритные размеры (ДхШхВ), не более	2800x1100x2500 мм
Масса, не более	4800 кг
Мощность	24 кВт
Объем гидробака	900 л
Суммарная мощность гидронасосов	200 л/мин
Максимальное/ рабочее давление гидроцилиндров при двустороннем прессовании	300/220 тонн
Количество гидроцилиндров, участвующих в прессовании (расположенны противоположно)	2 шт
Диаметр поршней гидроцилиндров	250 мм
Максимальные габариты изделий (ДхШ)	250x250 мм
Глубина формовочной камеры (регулируемая)	до 160 мм
Производственный цикл (+/– 2 сек)*	14 сек
Количество изделий (при высоте изделия 65 мм)	480 шт/час
Количество изделий за цикл	2 шт

«MRAMOR BL PRO»

Станок для кирпича GRANIT предназначен для производства различных видов гиперпрессованного кирпича и других стройматериалов: замковый кирпич, обычный кирпич, брусчатка.

Станок для кирпича работает в полуавтоматическом и автоматическом режимах, возможно одностороннее и двустороннее прессование.

Характеристики установки:

Габаритные размеры (ДхШхВ), не более	2600x1200x2700 мм
Габаритные размеры маслостанции (ДхШхВ),не более	2000x1300x1500 мм
Масса	5500 кг
Мощность	50 кВт
Объем гидробака	1500 л
Суммарная мощность гидронасосов	300 л/мин
Максимальное рабочее давление гидроцилиндров (+/– 5 тонн)	500/410 тонн
Количество гидроцилиндров, участвующих в прессовании (расположенны противоположно)	2 шт
Диаметр поршней гидроцилиндров	300 мм
Максимальные габариты изделий (ДхШ)	250x250 мм
Глубина формовочной камеры (регулируемая)	160 мм
Производственный цикл при двустороннем прессовании (+/– 2 сек)*	10 сек
Количество изделий (при высоте изделия 65 мм)	600 шт/час
Количество изделий за цикл	2 шт