



Вакуум-пресс типа Теспо 350

разработала и запатентовала систему "интеллектуальной экструзии". Подобная система способна поддерживать оптимальную скорость работы экструзионных шнеков при различных рабочих условиях (при смене технологического процесса, при неравномерной подаче глины, в зависимости от твердости глины, износа винтов и т. д.).

Благодаря применению преобразователя частоты, который определяет поглощаемую мощность двигателями подающих роликов, стало возможным регулирование скорости вращения винта и, таким образом, обеспечение постоянной равномерной подачи материала. Оператор машины не может столь точно и объективно оценивать параметры (скорость бруса, твердость материала и т. д.), которые оказывают непосредственное влияние на характеристики качества продукции. Новая система регулировки Bongioanni гарантирует постоянный уровень качества, поскольку в данном случае исключается влияние человеческого фактора; система функционирует на основании исключительно объективных параметров, которые непрерывно контролируются в процессе экструзии. Патент № TO2001A000550 от 7/6/2001, "Машины для экструзии и формовки сырой глины" содержит следующие положения:

- ▶ Вакуум-пресс имеет электродвигатель, приводящий в движение винты, 2 редукторных двигателя, приводящих в движение подающие ролики; кроме того, он оборудован электронным устройством управления, которое автоматически регулирует скорость вращения винтов в соответствии с током, потребляемым двумя редукторными двигателями.

- ▶ Электронное устройство управления поддерживает минимальную оптимальную частоту вращения винтов и обеспечивают правильное заполнение вакуумной камеры.

- ▶ Электронное устройство является программируемым.

- ▶ Электронное устройство можно установить на уже имеющихся машинах.

- ▶ Система управления вакуум-прессом автоматически регулирует частоту

Bongioanni Macchine S.p.A.
Via G.V. Bongioanni, 13
12045 Fossano (CN)
Germany
Тел.: +39/01 72 65 01 11
Факс: +39/01 72 65 03 50
info@bongioannimacchine.com
www.bongioannimacchine.com



Вакуум-пресс типа Теспо 550 SE

вращения двигателя, приводящего в действие винты в зависимости от тока, потребляемого двумя редукторными двигателями, приводящими в движение подающие валики.

- ▶ Частота вращения винтов автоматически поддерживается минимальной, благодаря чему поддерживается оптимальный уровень заполнения вакуумной камеры.

Следующей вехой в процессе разработки стала новая серия деаэрационных мешалок типа MIX/D. Благодаря широкой конструкции вакуумной камеры деаэрационная мешалка может устанавливаться в технологической линии или перпендикулярно ей, в зависимости от конкретных конструктивных требований завода. Таким образом, обеспечивается максимальная гибкость при создании конфигурации производственной линии.

Деаэрационные мешалки имеют редукторы с параллельными осями, в которых используются выпрямленные поверхностно закаленные зубчатые колеса. При необходимости редукторы можно отсоединить от шнекового вала благодаря жестким соединениям, расположенным рядом с редукторами. Перечисленные характеристики в сочетании с большими размерами горловины, увеличенным числом лопастных винтов и т. д. позволили деаэрационным мешалкам MIX D завоевать рыночную популярность несмотря на то, что они появились на рынке совсем недавно.

В будущем компания Bongioanni планирует продолжать совершенствовать процесс разработки и проектирования оборудования, направленный на улучшение характеристик, повышение производительности и обеспечение удобства при эксплуатации.

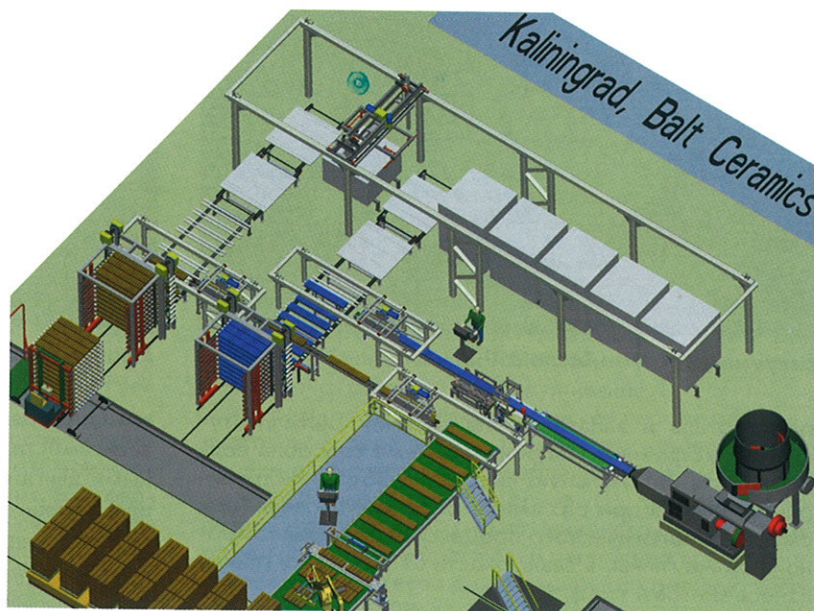


Вакуум-пресс типа Теспо 750 с двумя выходами

Keller HCW поставляет новое оборудование в Калининград

Для компании BaltCeramics в Калининград фирмой Keller HCW будет поставлено новое оборудование, начиная с универсального отрезного устройства и заканчивая садовой машиной. Комбинированная производственная линия, рассчитанная на выпуск 30 млн. стандартного кирпича в год, будет состоять как из старого оборудования, так и из новых станков и машин. Наряду с поставками оборудования, в объем контракта войдет надзор за монтажными и пуско-наладочными работами, а также обучение заводского персонала.

Все поставки должны быть выполнены в течение 180 дней с момента заключения контракта. Поэтому уже в этом году BaltCeramics рассчитывает начать выпуск стандартного строительного кирпича – 250 x 120 x 65 мм (размер в обожженном состоянии), а также блочного кирпича – 510 x 260 x 219 мм, (размер в обожженном состоянии).



Оборудование: универсальное отрезное устройство, "мокрая" и "сухая" стороны, накопитель реек, транспортные устройства и робот-садчик.

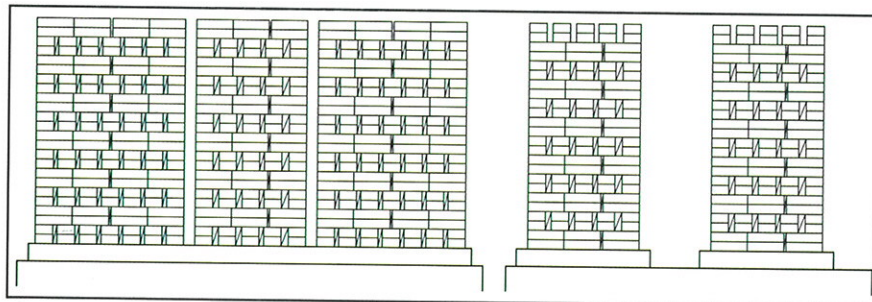


Схема садки для укладки "плашмя".

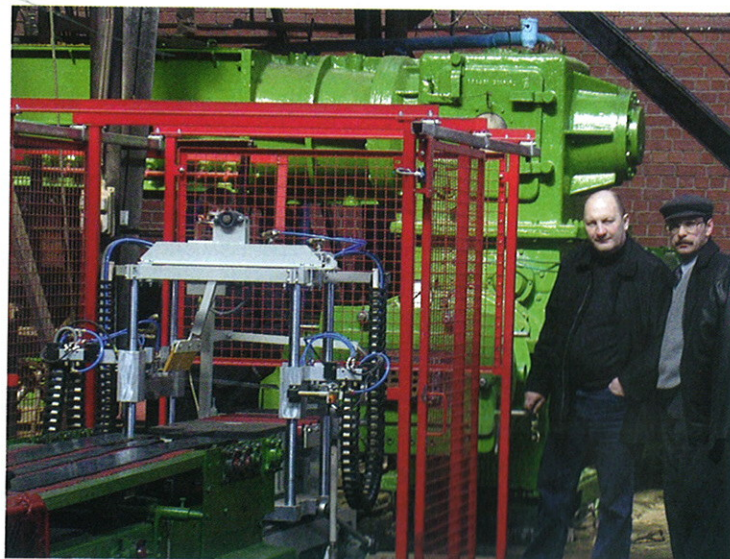
Keller HCW GmbH
 Carl-Keller-Strasse 2-10
 49479 Ibbenburen
 Germany
 Тел.: +49/54 51 85 0
 Факс: +49/54 51 85 310
 info@keller-hcw.de
 www.keller-hcw.de

Первый автомат резки фирмы Keller HCW в Татарстане

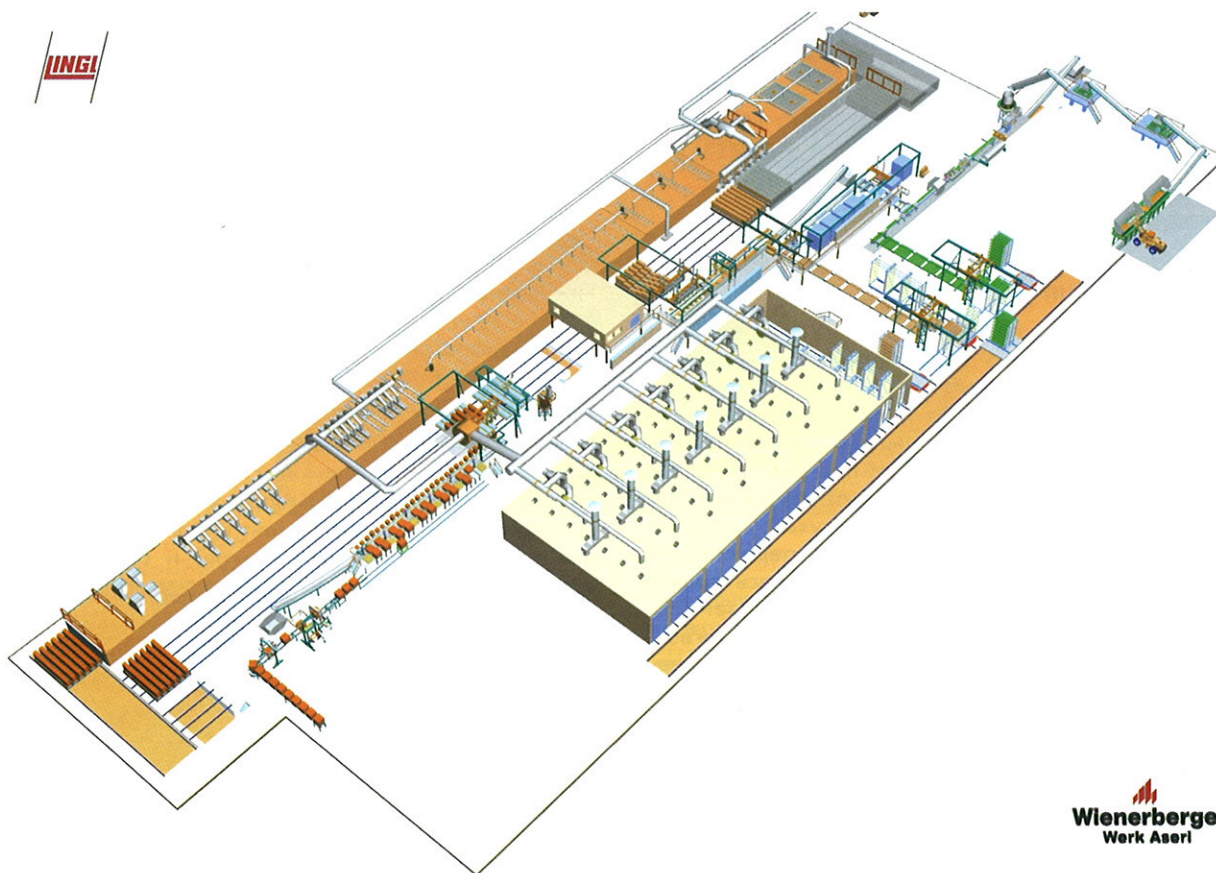
Презентация универсального автомата резки на выставке "Ceramitec" в 2003 г. в г. Мюнхене произвела такое огромное впечатление на сотрудников одного из кирпичных заводов Татарстана, что они приняли решение немедленно приобрести такое устройство, оснащенное дисковым кулачком. Этот проект был реализован фирмой KELLER HCW лишь в течение 86 дней, с момента получения заказа до срока монтажа.

Этот универсальный автомат резки был установлен на действующем кирпичном заводе производительностью 30 млн. шт. кирпича в год.

Keller HCW GmbH
 Carl-Keller-Strasse 2-10
 49479 Ibbenburen
 Germany
 Тел.: +49/54 51 85-0
 Факс: +49/54 51 85-310
 info@keller-hcw.de
 www.keller-hcw.de



Компания Lingl строит для холдинга Wienerberger новый завод в Эстонии



В эстонском городе Азери в настоящий момент строится новый завод по производству облицовочного кирпича и кирпича для забутовки. Эстония, выступающая как новый полноправный член ЕС, предоставляет все необходимые гарантии для этих инвестиций. Кроме того, географическое положение города идеально подходит для поставок продукции в соседние страны. Заказ на проектирование и строительство всей установки группа Wienerberger снова передала фирме Lingl Anlagenbau und Verfahrenstechnik GmbH & Co. KG.

Решающим фактором при принятии решения в пользу компании Lingl стал продуманный проект завода, который в будущем должен производить как облицовочный кирпич, так и кирпич для забутовки. Новое поколение техники управления процессом фирмы Lingl будет регулировать режим работы туннельной печи и сушильных камер (семь сдвоенных и выложенных из кирпича) в зависимости от условий для конкретного вида продукции в каждой камере и с учетом объема отработанного тепла печи. Время сушки составит 43 - 65 часов в зависимости от вида продукции. Туннельная печь со сплошной каменной кладкой длиной 160 метров имеет полезный диаметр канала сгорания 7,2 м и полезную высоту 1,31 м. Длительность производственного цикла этой газовой печи зависит от вида производимого кирпича и составляет от 33 до 90 часов. Последующая разгрузка осуществляется машинным способом пакетами.

Первый этап строительства предусматривает ручную сортировку и укладку готовой продукции на транспортные поддоны, однако полная автоматизация и этого процесса уже запланирована. Координацию работы оборудования и технологического режима осуществляет уже ранее испытанная на практике система управления Simatic S7. Обслуживание этой системы аналогичного методу управления сушилкой и печью: при помощи новой системы визуализации рабочих параметров MBVL, которая оснащена быстро усваиваемой операционной средой (дисплеем).

Уже в августе следующего года из печи выйдет первая вагонетка с обожженной продукцией. Производительность нового завода будет около 300 тонн в день, при этом рабочая неделя составит 7 дней по две семичасовые смены.

Hans Lingl Anlagenbau
und Verfahrenstechnik GmbH & Co. KG
Nordstrasse 2
86381 Krumbach
Germany
Тел.: +49/8 28 28 25-0
Факс: +49/82 82 82 55 10
lingl@lingl.com
www.lingl.com

Новые важные успехи Piccinini Impianti-Cosmec Group

В последние годы холдинг Piccinini Impianti-Cosmec завоевал значительную долю рынка поставок комплексного оборудования для предприятий кирпичной промышленности. Позиции группы усиливаются за счет ряда важных заказов на установку оборудования в Италии, где холдинг усилил свою активность как дополнение к своей интенсивной деятельности за границей.

Транспортное оборудование и модернизация поточной сушилки

Холдинг получил от компании Wienerberger заказ на модернизацию недавно приобретенного завода Terni по производству крупноформатной продукции для простенков и перекрытий, а также пустотелых блоков. В результате модернизации все мощности установки будут объединены в одну производственную линию. Планируется модернизация оборудования для транспортировки необожженного, сухого и обожженного кирпича. Была полностью перестроена имеющаяся поточная сушилка: сохранилась только стенная конструкция, а система внутренней вентиляции, промежуточные помещения для циркуляции воздуха и соответствующая установка для внутренней транспортировки продукции были полностью сконструированы заново. Прежнюю систему вентиляции с большими самодвижущимися вентиляторами заменили конусными воздухораспределителями, которые были разработаны специально для оптимального проникновения воздуха в загруженную продукцию даже при использовании очень глубоких сушильных вагонеток. В результате этих работ удалось перевести просушку всей продукции из 2 сушилок в одну, производительность которой увеличилась с 600 до 900 тонн в день при сокращении потребления тепловой энергии.

Разгрузка обожженной продукции и автоматическое складирование

Фирма ILV Co., Industria Laterizi Vogherese - Gruppo Vela поручила Cosmec проведение первого этапа работ по доукомплектации поставленной Cosmec установки оборудованием для разгрузки обожженной продукции и ее автоматического складирования на заводе Casei Gerola (Павия). Новое оборудование запущенной в марте 2005 года установки состоит из новой



Машина послыной разгрузки Tavelloni (крупногабаритной полый кровельной черепицы)

системы для разгрузки пакетов полый продукции и разгрузки слоев Tavelloni (крупногабаритной полый кровельной черепицы) с автоматической отбраковкой. Кроме того, была установлена автоматическая линия транспортировки палет с компоновкой пакетов различных конфигураций для отправки разных типов продукции. Для складирования используется машина для транспортирования продукции, так называемая "мама-дочка". Эта машина, высоко оцененная производителями кирпича, давно выпускается компанией Cosmec.

Последние значительные успехи завода группы Piccinini Impianti-Cosmec в производстве кирпича для заполнения часторобристых перекрытий и строительства стен

В городе San Giovanni del Dosso (Мантуя) группа Piccinini Impianti-Cosmec занимается строительством нового крупного завода для Gruppo Vela, который будет производить весь ассортимент кирпича для заполнения часторобристых перекрытий и строительства стен. Этот новый крупный завод построен рядом с существующим заводом, производящим простеночный кирпич. К отличительным особенностям завода относятся: высокая степень гибкости производства, пониженный уровень энергопотребления и система специальной конфигурации для обжига, синхронизированной с соседним заводом. Компания Piccinini Impianti-Cosmec также занимается установкой системы контроля и управления, которая заранее запрограммирована на параллельную работу с существующей производственной линией. Производительность новой установки составит 1200 тонн стеновых материалов или 900 тонн блочных перекрытий в день.

Piccinini Impianti S.r.l.
Viale del Lavoro, 43
37036 San Martino Buon
Albergo (Verona)
Italy
Тел.: +39/04 58 78 11 79
Факс: +39/04 58 79 84 77
info@piccinini-impianti.it
www.piccinini-impianti.it
Cosmec - Costruzioni
Meccaniche Isola S.r.l.
Via Scotte, 8
36033 Isola Vicentina
(Vicenza)
Italy
Тел.: +39/04 44 97 65 70
Факс: +39/04 44 97 68 92
uffcomm@cosmecisola.com
www.cosmecisola.com



Зона вытяжки насыщенного воздуха на заводе Wienerberger

VHV Anlagenbau отмечает 10 лет успешной работы

В начале января 2005 года компания VHV Anlagenbau GmbH отметила юбилей. В начале своей деятельности маленькая тогда еще фирма, основанная в 1995 году Бернхардом Вельтманном, Георгом Хагеманном и Бернхардом Ферлаге, специализировалась на ленточных конвейерах для модульных строительных систем. Сегодня фирма производит свою продукцию на 5 площадках и поставляет ее по всему миру. В компании



Успешное руководство

работают 50 постоянных и 25 частично занятых сотрудников. Во всех сферах производства оборудования для работы с сыпучими грузами, в особенности для кирпичной и литейной промышленности, VHV Anlagenbau уже входит в число мировых лидеров. Однако широко известно и ее оборудование для добычи и переработки нерудных полезных ископаемых, утилизации отходов и первичной переработки. Такой успех ленточных конвейеров объясняется их экономичностью и разнообразностью применения. Инновационное оборудование VHV Anlagenbau – это индивидуальные решения, серьезная экономия места и чистые производственные площади. Будущие клиенты получают консультацию уже при разработке оборудования и планировании заводов, благодаря чему становится возможной разработка очень эффективных решений. Для транспортировки насыпных грузов под большим углом к горизонту, VHV Anlagenbau предлагает конвейеры с закрытой и двойной лентой и другое оборудование. С их помощью на гладкой ленте груз можно транспортировать под очень большим углом и даже вертикально. Очистка гладких лент производится с помощью скребков VHV. Расходы на очистку сокращаются до минимума. В настоящее время одна из



Вид на территорию VHV

установок отправляется в Саудовскую Аравию. Там строится один из самых крупных и современных кирпичных заводов в мире.

VHV вносит свой вклад и в защиту окружающей среды: американская армия использует ее оборудование в установке для мойки танков. После очистки грязных танков остаются тонны масел, жира и других загрязняющих веществ, которые разделяются конвейерами на отдельные компоненты.

Вредные вещества утилизируются, а чистая земля возвращается на территорию учебного полигона. США, как и Европа, являются важным рынком. В США интересы VHV Anlagenbau представляет крупный дилер. Успехи в этой сфере также были отмечены руководством, клиентами, сотрудниками и просто друзьями во время юбилейного торжества.

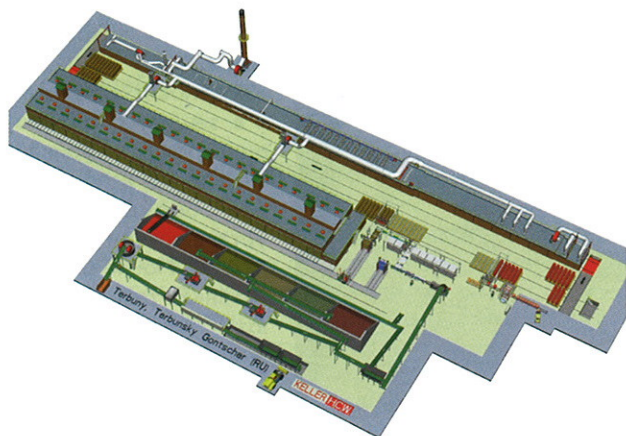
VHV Anlagenbau GmbH
Dornierstrasse 9
48477 Hoerstel
Germany
Тел.: +49/5 45 99 33 80
Факс: +49/54 59 93 38 80
info@vhv-anlagenbau.de
www.vhv-anlagenbau.de



Одна из конвейерных установок на кирпичном заводе

Митинг, посвященный закладке первого камня для строительства кирпичного завода ООО "Тербунский гончар"

23.07.2005 г. в деревне Тербуны Липецкой области Российской Федерации был заложен первый камень для строительства нового кирпичного завода мощнос-



тью 40 млн. шт. кирпича в год. В присутствии Главы администрации Липецкой области О.Королева, представителей русской православной церкви, банков и местной власти, а также к большой радости жителей деревни Тербуны генеральный директор "Атомэнергомонтаж" М.Селиванов снял чехол с памятного обелиска. Новый кирпичный завод, который будет выпускать высококачественный облицовочный кирпич и блоки, должен, во-первых, удовлетворить спрос сельского насе-

Keller HCW GmbH
Carl-Keller-Strasse 2-10
49479 Ibbenbueren
Germany
Тел.: +49/54 51 85 0
Факс: +49/54 51 85 310
info@keller-hcw.de
www.keller-hcw.de

ления на данный высококачественный строительный материал и, во-вторых, создать рабочие места. Завод будет построен в сжатые сроки, чтобы начать производство уже в конце лета 2006 года. Проект завода выполнен фирмой Keller HCW GmbH, которая также поставляет технологическое оборудование и предоставляет всю необходимую документацию для разработки строительной части проекта, включая инфраструктуру. Поставщиком оборудования отделения массоподготовки и формования выступает фирма RIETERWERKE, г. Констанц.



Речь по случаю открытия митинга, посвященного закладке первого камня для строительства кирпичного завода.

На снимке слева направо: Л.Вилькенс (Фирма Keller HCW GmbH, переводчица), К.Бирманн (Фирма Keller HCW GmbH, коммерческий директор), Ю.Божко (Заместитель главы администрации Липецкой области), О.Королев (Глава администрации Липецкой области), А.Соловьев (Председатель Центрально-Черноземного Сбербанка России), В.Дорохин (Глава администрации Тербунского района).

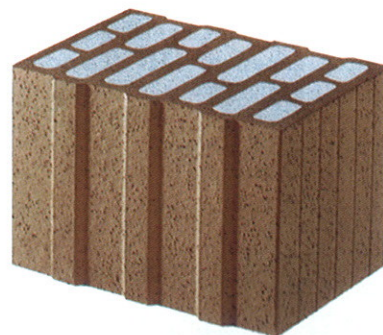
Poroton S12 — строительный кирпич с перлитовым заполнением

Технические характеристики

Размеры:	30 см/36,5 см
Класс плотности в необожженном состоянии:	0,8
Класс прочности:	6
Допустимое напряжение сжатия:	1,2 МН/м ²
Коэффициент теплопроводности:	от 0,12 Вт (мК)
Удельная теплоемкость:	0,36 Вт/м ² К/0,30 Вт/м ² К
Степень звукоизоляции (R _w):	47 дБ/50дБ
Противопожарная защита:	F 120-AB

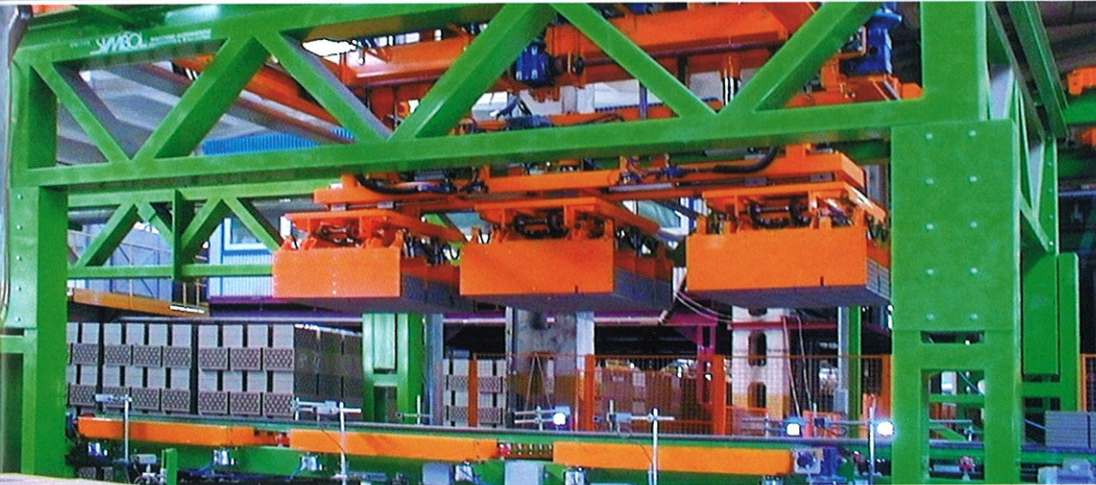
Компания Schlagmann Baustoffwerke представляет новую марку заполненного перлитом кирпича — Poroton S12. Благодаря заполнению этот кирпич имеет очень низкую теплопроводность, а толстые перегородки придают ему высокую прочность.

Schlagmann Baustoffwerke GmbH & Co. KG
Ziegeleistr. 1
84367 Zeilarn
Germany
Тел.: +49/85 72 17-0
Факс: +49/8 57 21 71 59
info@schlagmann.de
www.schlagmann.de

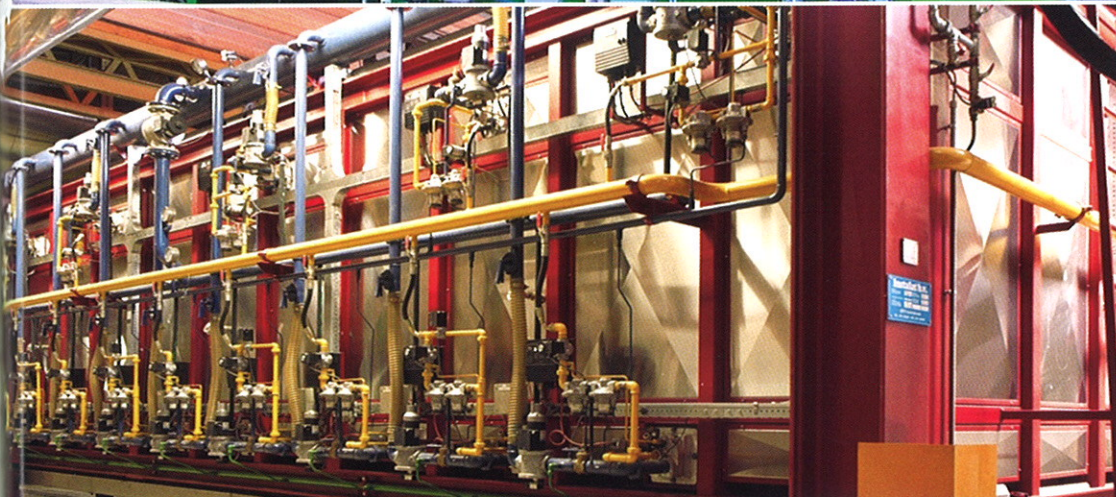


Poroton S12 — специальный звукоизолирующий строительный кирпич

Инновационные технологии для керамической промышленности



Грузоподъемное оборудование
www.symbol-united.it



Проектирование обжиговых печей
www.instalat.nl



NOVOKERAM

Сушильные установки
www.novokeram.de

Всех партнеров TECTON объединяет общее стремление внедрить у себя комплексные производственные линии. Благодаря их высокому потенциалу взаимодействия усилий, возникают новаторские керамические заводы, задающие самые высокие стандарты. Пожелания и требования заказчика, а также комплексное обслуживание всегда остаются в центре внимания специалистов TECTON. Мы откроем вам целый мир!

Целое – всегда больше, чем сумма его составляющих

Посетите нас на выставке CERAMITEC – Мюнхен, Германия, 16–19 мая 2006 года
 Стенд № 317/418, павильон B5

TECTON GmbH
 Керамические установки
 Adolf-Kolping-Str. 30-32
 D-86381 Krumbach
www.tecton-germany.de