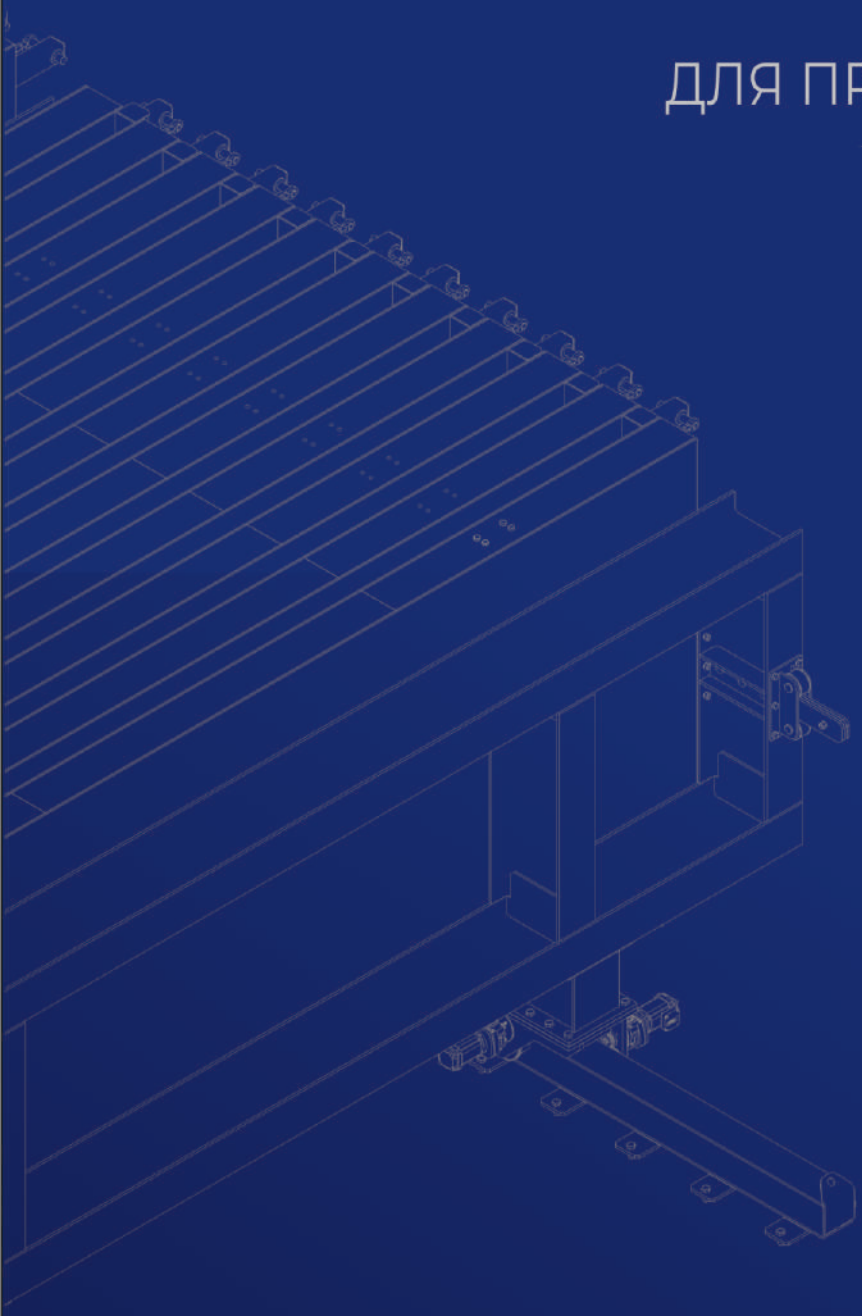
БЕТОНСТАЛЬ
КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЖБИ

WWW.BETONSTAL.RU



БЕТОНСТАЛЬ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЖБИ

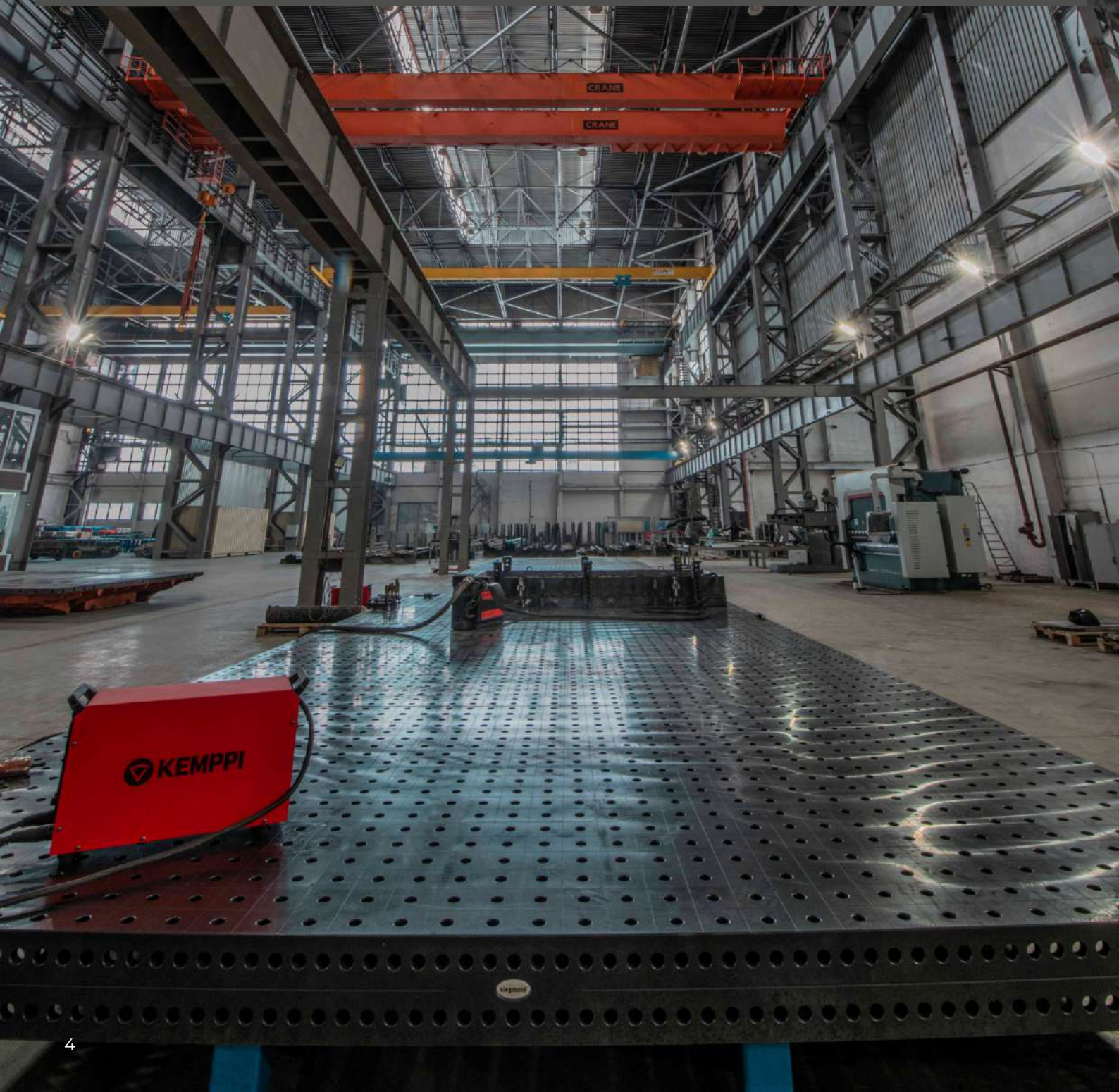
СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ.....4
производственные мощности.....5

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЖБИ.....6
кассетные установки.....6
поворотный вибростол.....8
шахта лифта.....10
вентиляционные блоки.....12
лестничные марши.....14
модульные блоки.....16
балки, колонны.....18
металлоформы.....20
магнитные борта.....22
проектирование.....23
вспомогательное оборудование.....24
установки для форм мостовых балок.....25

О компании_

Компания БетонСталь — современное предприятие по производству и проектированию металлоформ и оборудования для железобетонных изделий в Смоленской области. Мы основали свое производство в 2008 году, под брендом Бетонсталь компания работает с 2017 года. Одним из приоритетных направлений нашей деятельности является производство металлоформ и различного оборудования для железобетонных конструкций. Бетонсталь оказывает техническую поддержку и содействие во всех вопросах, касающихся производства железобетонных изделий и металлической опалубки. За многолетний опыт производства металлоформ мы накопили большую производственную и техническую базу, что позволяет нам постоянно совершенствоваться и производить высокотехнологичное и инновационное оборудование в сфере производства ЖБИ



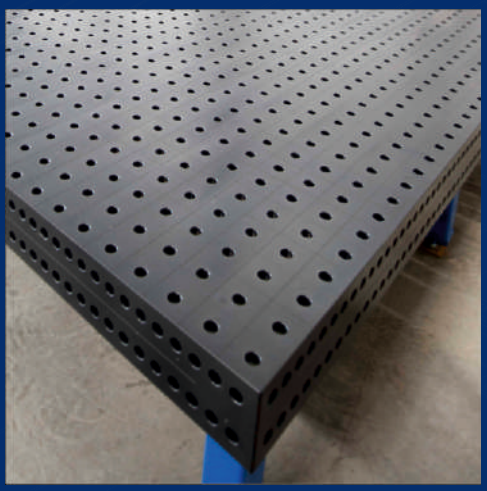
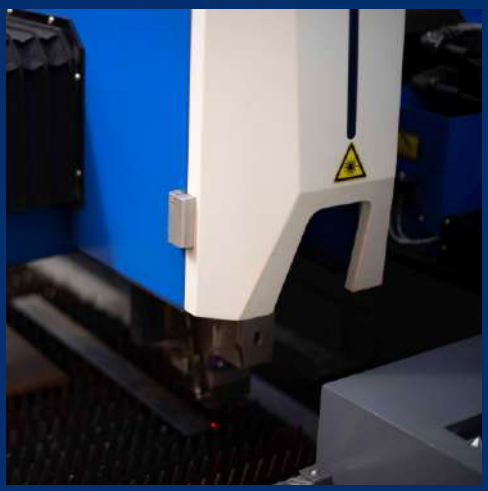
Наше оборудование_

Сварочные столы и остнастка Siegmund
Лазерная резка Hans Laser
Сварочное оборудование Kemppi
Токарно-фрейзерные центры DMG-MORI
ЧПУ листогиб DURMA
ЧПУ вальцы DURMA
Сверлильные, ленточно-пильные JET
И другое оборудование

Производственные площади_

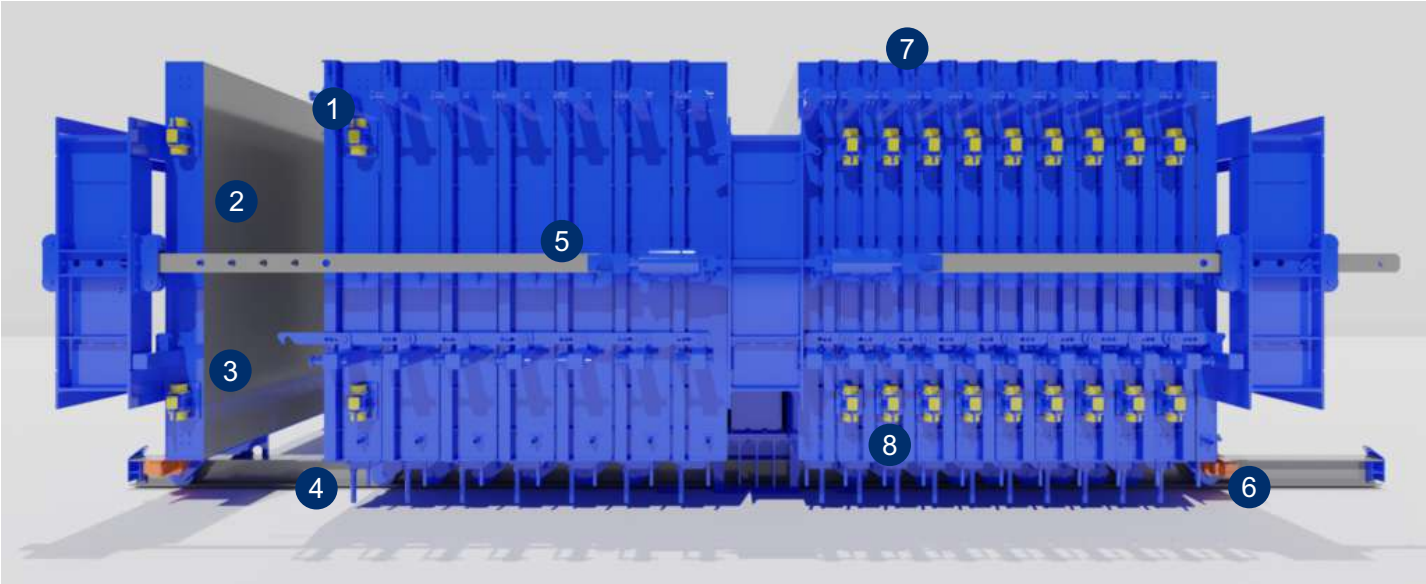
Складские участки – 1000м2
Цех заготовки – 2000м2
Цех по обработке деталей – 3000м2
Сварочные участки — 3500м2
Участок контрольной сборки – 400м2
Цех механической обработки деталей 100м2

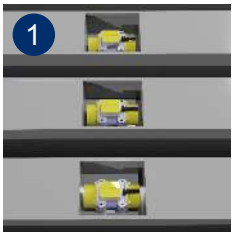
+7 (4812) 56-70-20; +7 (800) 505-67-70; info@betonstal.ru
215506, Смоленская обл., Сафоновский р-н, Сафоново г., ул. Октябрьская, 78

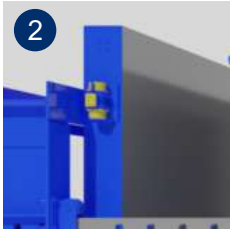
Кассетная установка_

Кассетная установка — это самый эффективный метод производства сплошных стеновых панелей и других однослойных плоскостных изделий. Кассетные формы необходимы, когда требуется абсолютная точность соблюдения размеров и качества поверхности, либо когда сложность железобетонного элемента не оставляет других возможностей для производства.

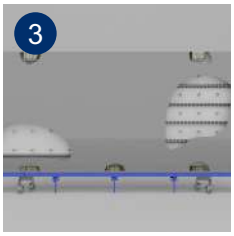




Рубашки (вибраторы внутрь)
В конструкции кассетной установки с тепловыми рубашками 320мм размещение вибраторов может быть выполненно двумя способами:
1. внутрь
2. наружу



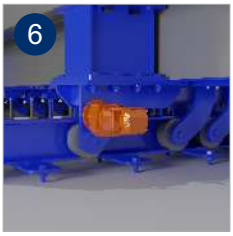
Плоскостность рубашек
Наши тепловые рубашки имеют идеальную плоскостность (допуски до 1.5мм на 3 метра) формующие поверхности выполнены из цельного листа толщиной 10мм



Обогрев
В установках предусмотрена конструкция обогрева кассет. В качестве теплоносителя в кассетных установках может быть использована вода, пар, или перегретое масло.

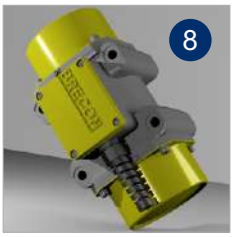
Нижний борт
В нижней части бортов установки предусмотрена регулировка по высоте, которая осуществляется при помощи специальных винтов встроенных в конструкцию

Закрытие отсеков
Предусмотрены 4 гидроцилиндра для закрытия отсеков. Они могут поворачиваться для беспрепятственной распалубки. Автоматическая система подтягивает кассеты, что предотвращает утечку бетонной смеси.



Передвижение рубашек
В наших кассетных установках могут быть использованы различные методы осуществления передвижения тепловых рубашек. При помощи моторредукторов (Германия). При помощи гидравлической системы.

Борта
В бортах кассетной установки предусмотрен специальный резиновый уплотнитель, который предотвращает утечку бетонного молочка и обеспечивает ровные кромки изделия.

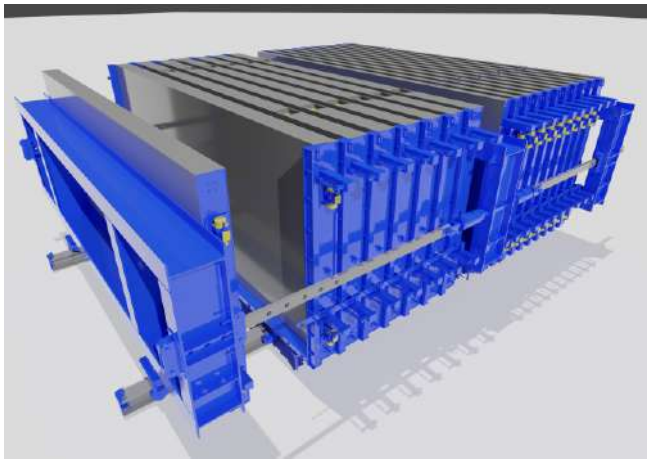


Вибрация
В кассетной установке предусмотрены специальные площадки для вибраторов различных производителей Brecon (Германия) OLI (Италия) и других.

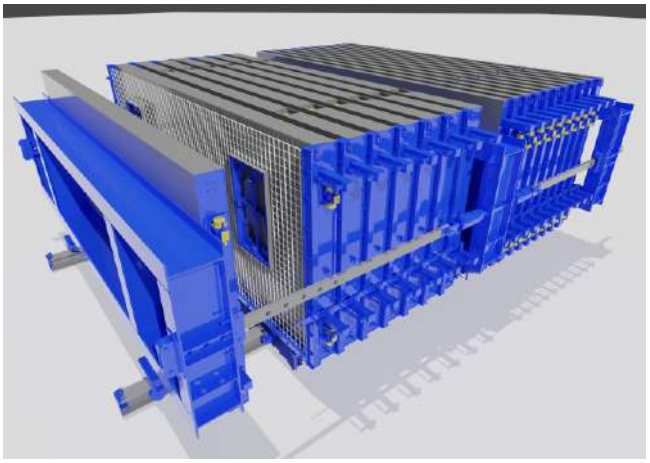
- Длина формовочных отсеков до 10000мм, высота до 4000мм, количество отсеков в зависимости от требуемого объема производства (обычно 2 независимых сектора L+R 10+10 отсеков)
- Универсальность. Быстрая переналадка отсеков формы под необходимые изделия при помощи регулируемых нижних и торцевых бортов.

- Толщина изделий от 80мм до 200мм. Возможна поставка кассет с комбинированной системой бортов.
- Высокочастотные вибраторы позволяют добиться отличного уплотнения бетонной смеси и обеспечить безупречную финишную поверхность.
- Система обогрева обогрева снабжена автоматической регулировкой температуры по заданному циклу ТВО.

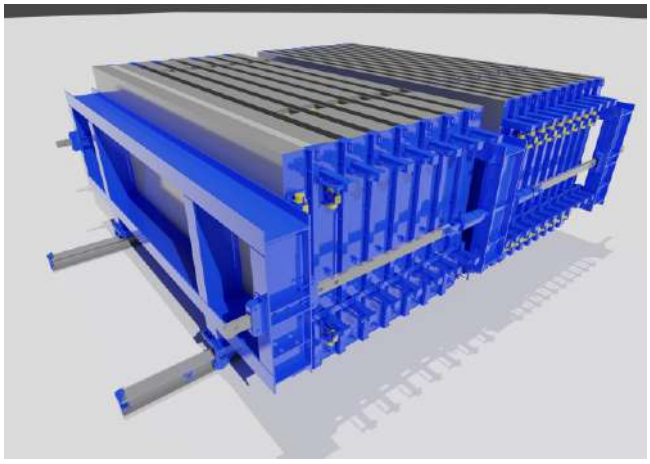
Последовательность работ_



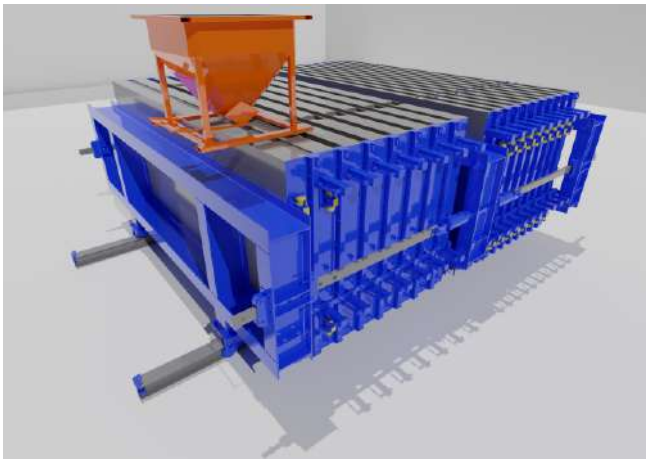
1. Установка бортоснастки, смазка формы



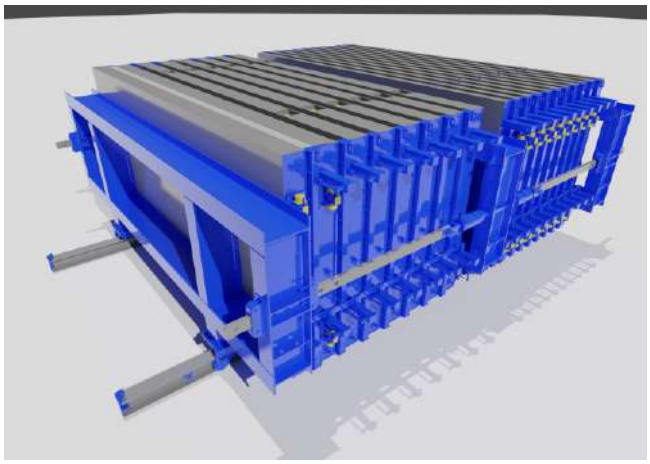
2. Установка армокаркасов



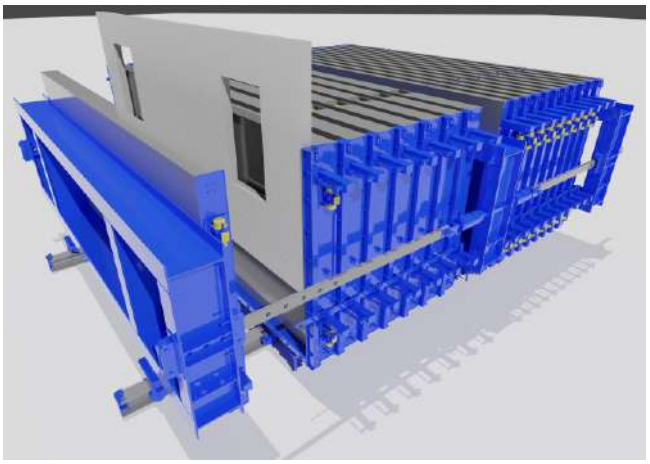
3. Закрытие отсеков



4. Укладка бетонной смеси



5. Термообработка

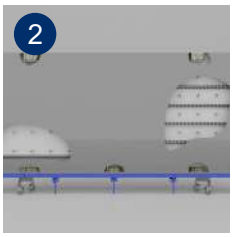


6. Открытие отсеков, извлечение готовых изделий

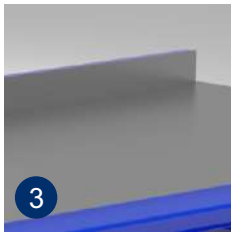
Поворотный вибростол_

Поворотные вибростолы предназначены для производства многослойных наружных жби панелей, а также других плоскостных изделий. На поворотных столах возможно производство изделий различной толщины, длины и ширины за счет сменной магнитной опалубки. Мы изготавливаем поворотные столы по техническим потребностям заказчика. Стол может иметь длину до 14 метров, ширину до 4 метров и несущую нагрузку до 1100кг на квадратный метр стола. Формующий лист поворотного стола цельный, изготовлен из высококачественной стали производства (Россия, Швеция). Плоскостность рабочей поверхности не превышает 1,5мм на длину 3000мм в нижнем положении.

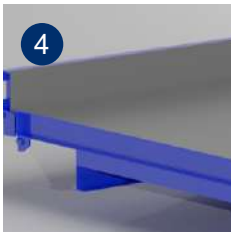
Вибрация
Опрокидные столы комплектуются площадочными вибраторами ведущих мировых марок (Германия, Италия, Россия).



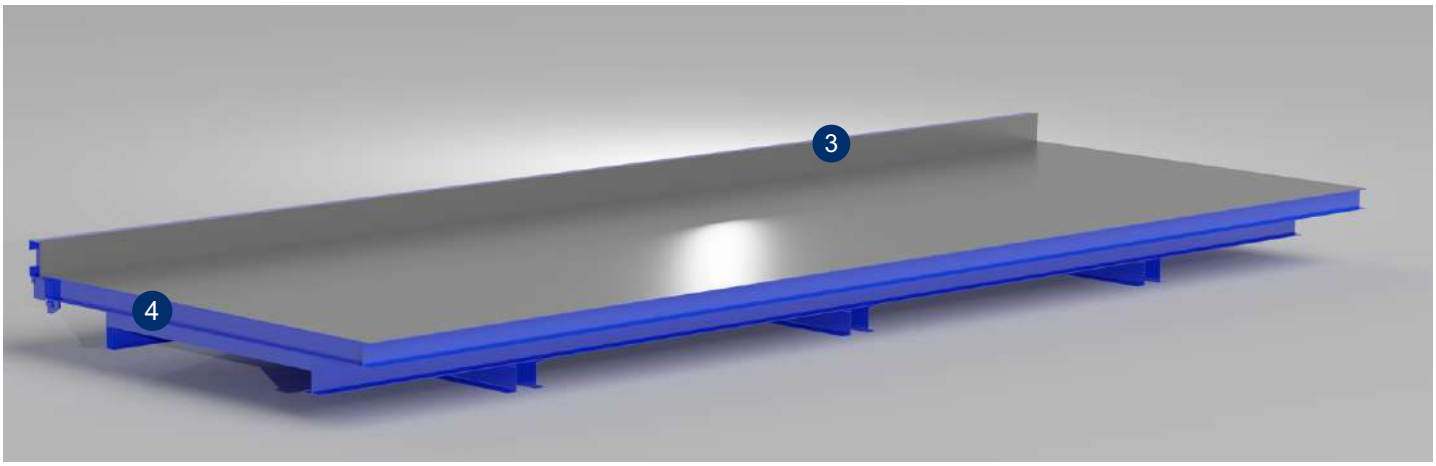
Система обогрева
В качестве теплоносителя используем обогрев паром, горячей водой или термомаслом. Тепловой контур проходит под формующим листом, что ускоряет процесс созревания бетона



Поверхность
Формующая поверхность стола имеет идеальную плоскостность (допуски до 1.5мм на 3 метра) выполнена из цельного листа толщиной 10мм.



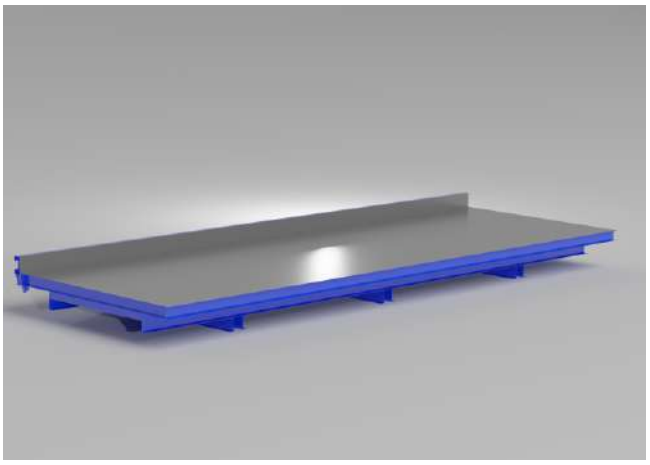
Регулируемый борт
Компания БетонСталь изготавливает поворотные столы с неподвижными, регулируемыми по высоте или откидными бортами. Борт с возможностью регулировки настраивается по высоте от 100мм до 400мм.



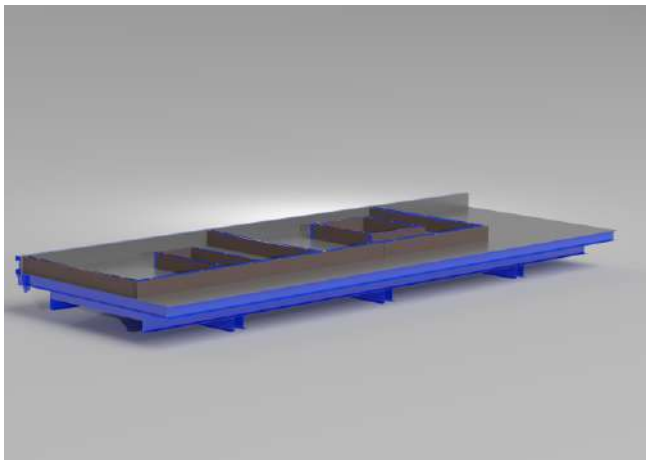
Система гидравлики

Поворотные столы оснащены гидростанцией с телескопическими гидроцилиндрами, что позволяет выдержать угол опрокидывания стола до 80 градусов и обеспечивает легкий съем готовых железобетонных элементов. Время подъема стола 60 секунд. В зависимости от поставляемой гидростанции возможно обеспечить работу нескольких столов в тандеме.

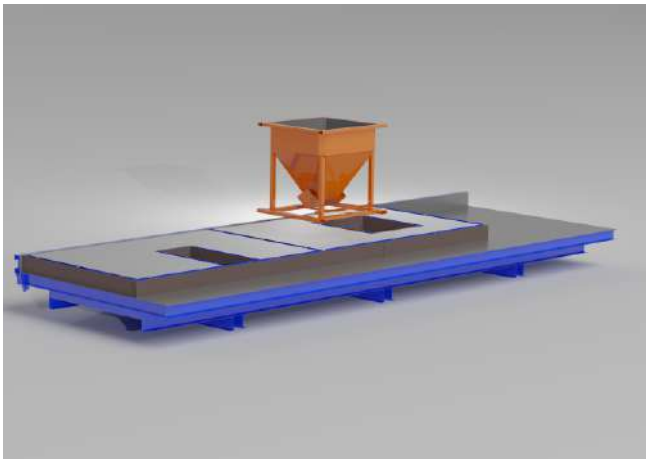
Последовательность работ_



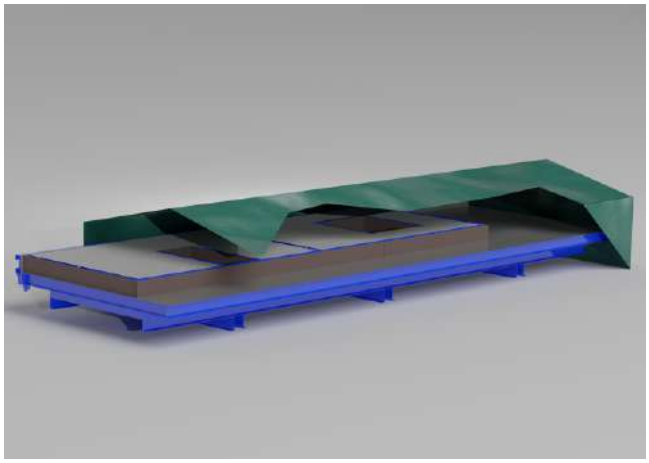
1. Смазка формующей поверхности



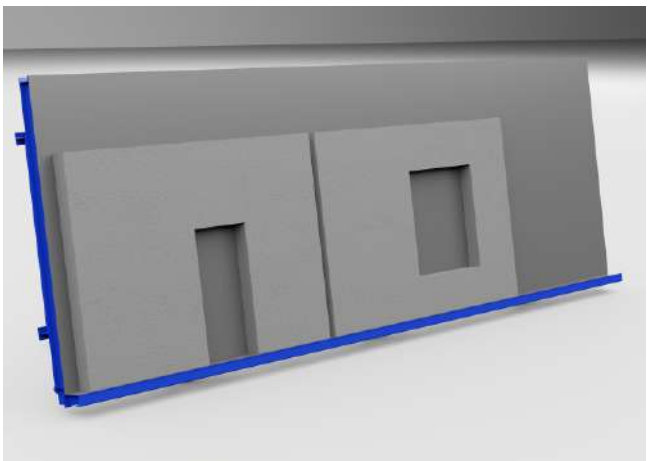
2. Установка армокаркасов



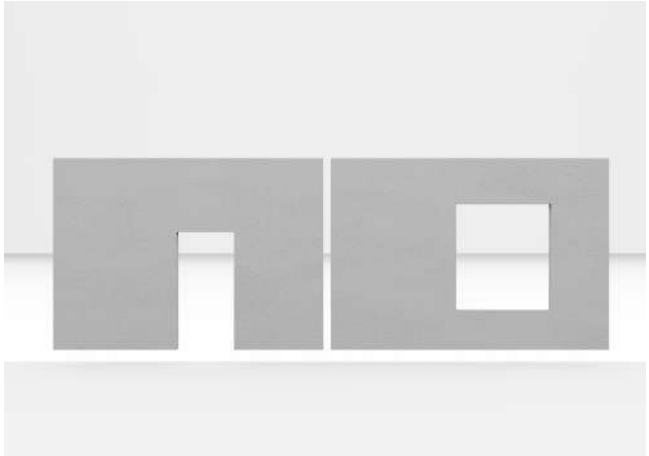
3. Укладка бетонной смеси



4. Термообработка



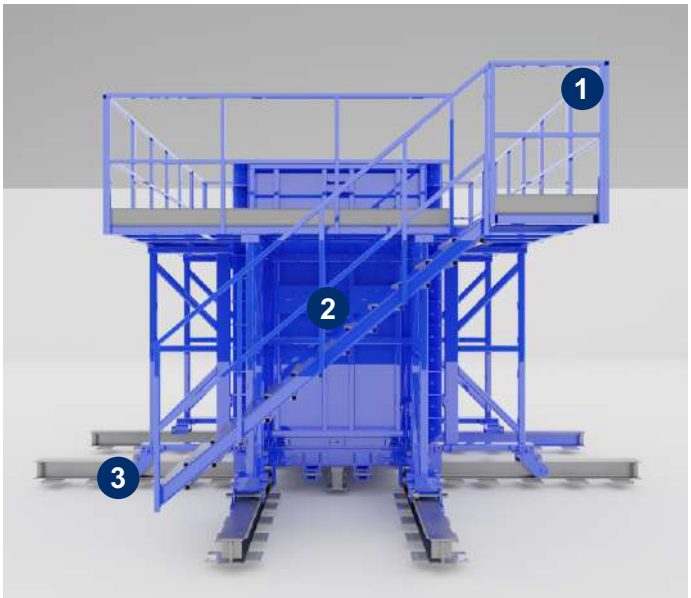
5. Подъем стола для извлечения готовых изделий

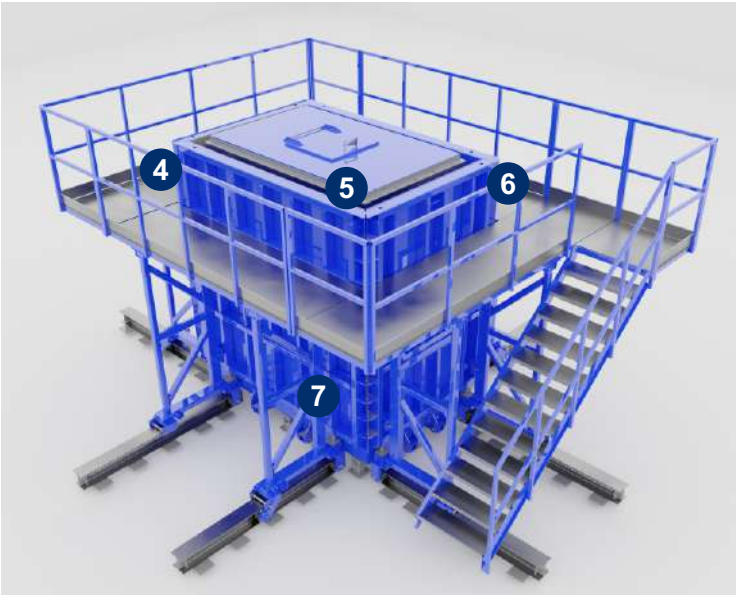


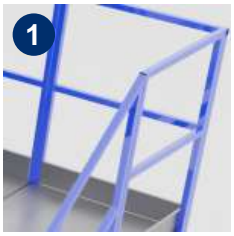
6. Готовые изделия

Шахта лифта_

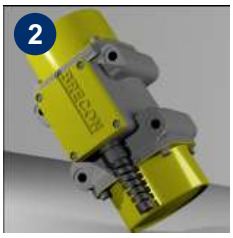
Установки для производства лифтовых шахт позволяют выпускать железобетонные изделия высокого качества. Стенд для производства железобетонных лифтовых шахт состоит из внешних бортов, которые могут быть выполнены полностью съемным элементом из двух частей, а также с помощью откатной системы с обратным ходом при распалубке. В конструкцию внешних бортов и сердечник идет подача теплоносителя.



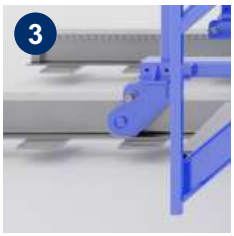




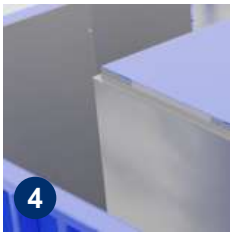
Площадка обслуживания
Наши установки поставляются вместе с площадками обслуживания, которые проектируются согласно ТЗ заказчика и нормам техники безопасности предприятия.



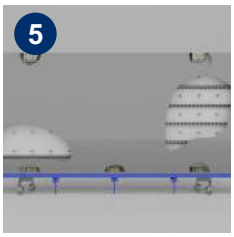
Вибрация
Наша компания использует любые типы вибраторов по ТЗ заказчика. OLI(Италия), Brecon(Германия), Красный маяк (Россия) и другие.



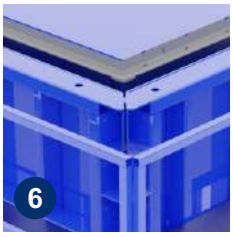
Борта Наружные
борта установки могут быть выполнены на колесных парах, съемными или откидными на специальных шарнирах. На габаритных формах возможно автоматизированное перемещение бортов.



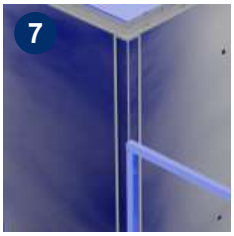
Формующие поверхности
Формующие поверхности установки имеют идеальную геометрию, которая повторяет опалубочные чертежи железобетонного изделия.



Система обогрева
Обогрев формы может быть выполнен как в стенках формы так и в сердечнике. В качестве теплоносителя возможно использовать горячую воду, пар или перегретое масло.

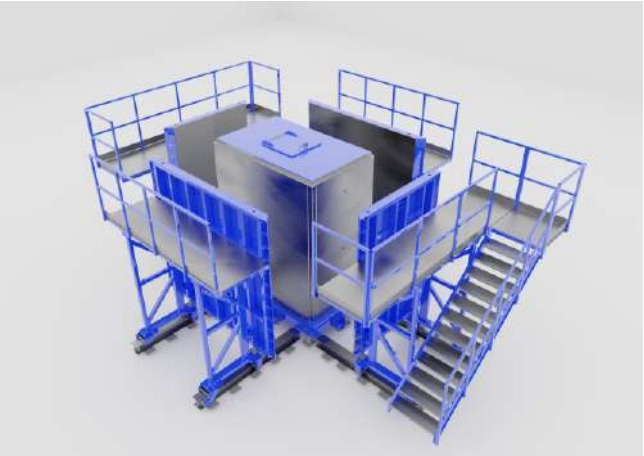


Винты
Механизм усиленных винтов надежно фиксирует опалубку в закрытом состоянии.

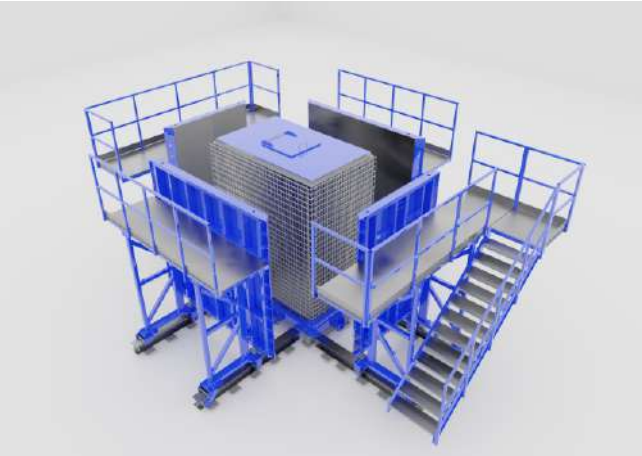


Сердечник
Распалубка сердечника выполняется при помощи гидравлической системы.
**Возможно производство установки с механическим методом распалубки.

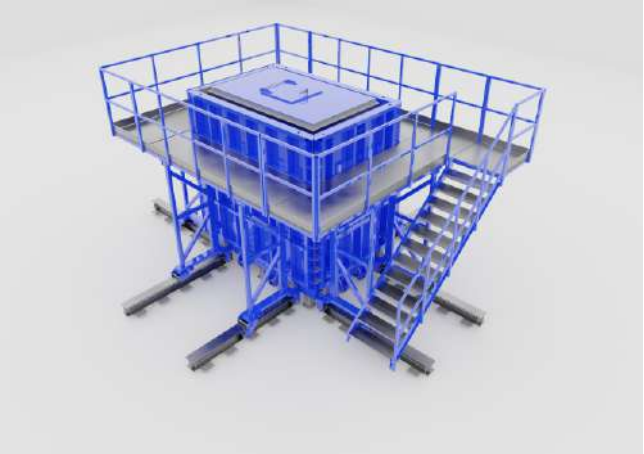
Последовательность работ_



1. Смазка формующей поверхности



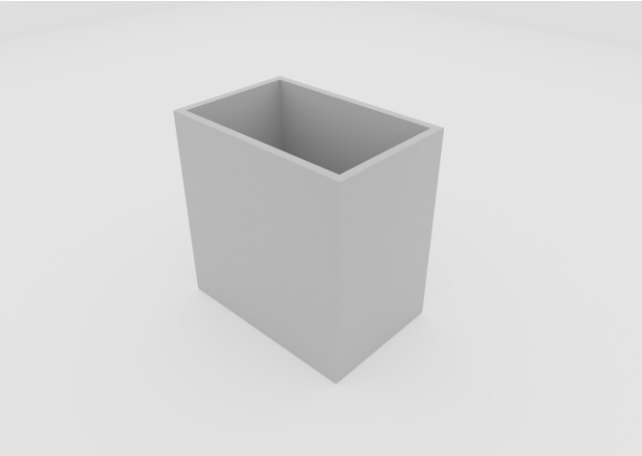
2. Установка армокаркасов



3. Закрытие отсеков

4. Укладка бетонной смеси, виброуплотнение, термообработка

5. Открытие бортов, сжатие сердечника

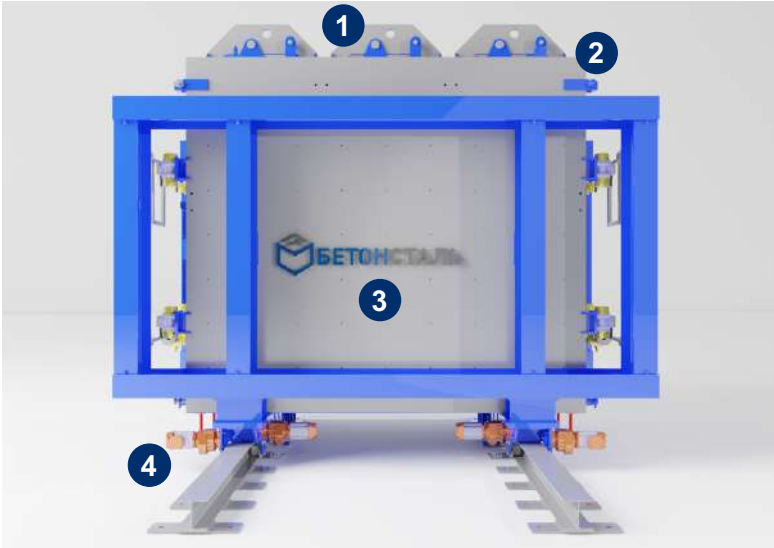


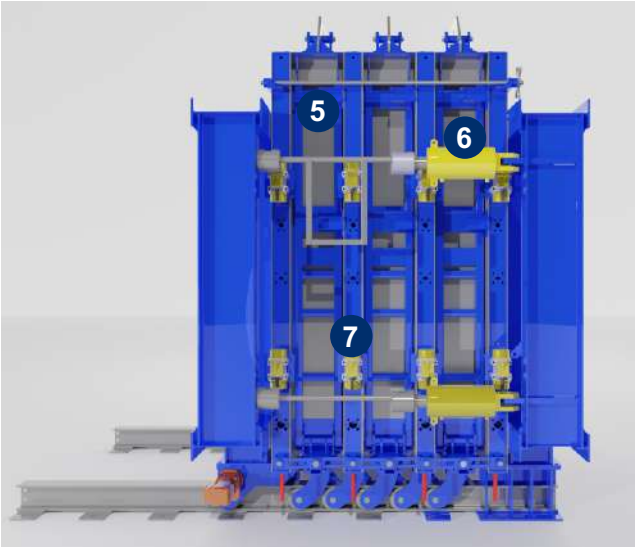
6. Готовое изделие

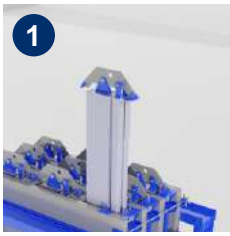
Внутренний сердечник имеет специальную систему распалубки при помощи гидравлики. Возможно производство сердечника с техническим уклоном и механическим способом разупалубки. Наша компания готова проработать для вас индивидуальные решения исходя из потребностей заказчика.

Вентиляционные блоки_

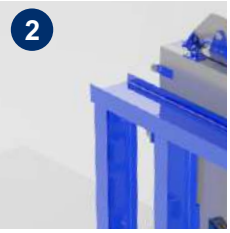
Установки вертикального типа для производства вентиляционных блоков. Установка данного вида представляет собой кассетную форму для одновременного формования от шести до двадцати вентиляционных блоков одновременно. Кассетная форма вентиляционных блоков может быть расположена на сравнительно малом участке в отличие от линий горизонтального формования и имеет более высокую производительность, а также более высокое качество готовых изделий.



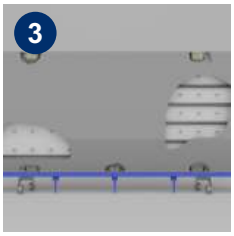




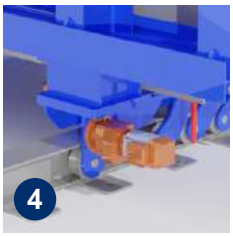
Пуансоны
Изготавливаются из стали высокого качества на современном гибочном и сварочном оборудовании.***Возможна поставка стеллажей для хранения пуансонов, а также поставка дополнительных комплектов сердечников.



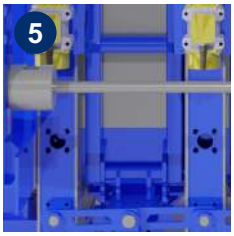
Силовая рама
Наши установки спроектированы таким образам, что в запасе остается часть прочности, что способствует долгой и бесперебойной работе формы.



Обогрев
В установках предусмотрена конструкция обогрева кассет. В качестве теплоносителя в кассетных установках может быть использована вода, пар, или перегретое масло.

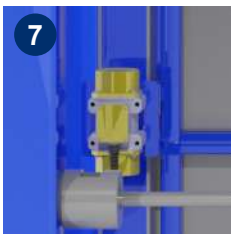


Передвижение
Передвижение тепловых рубашек в установке осуществляется при помощи мотор-редукторов (Германия).



Геометрия изделий
Нашими специалистами разработана специальная система торцевых бортов изделий, которая обеспечивает съем изделий без использования технического уклона на наружних стенках вентиляционных блоков.

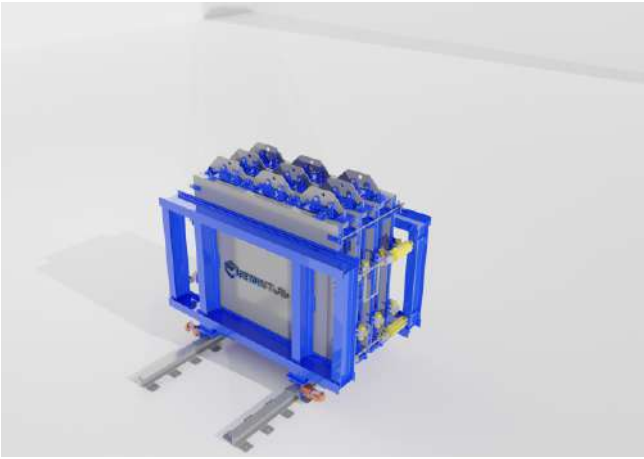
Закрытие отсеков
Закрытие отсеков может быть выполнено при помощи механических винтов, либо встроеной гидравлической системы.



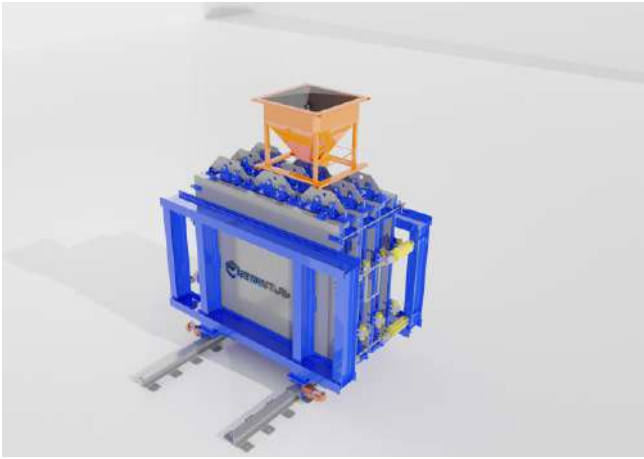
Вибрация
В конструкции нашей установки мы используем любые типы вибраторов по ТЗ заказчика. Например: OLI(Италия), Brecon(Германия), Красный маяк и другие.

Кассетная установка вентиляционных блоков состоит из Тепловых рубашек (обогрев может быть выполнен горячей водой, паром или маслом), внутренних извлекаемых пуансонов и системы торцевых бортов. Наша компания разрабатывает и внедряет оборудование для для производства железобетонных вентиляционных блоков любой сложности.

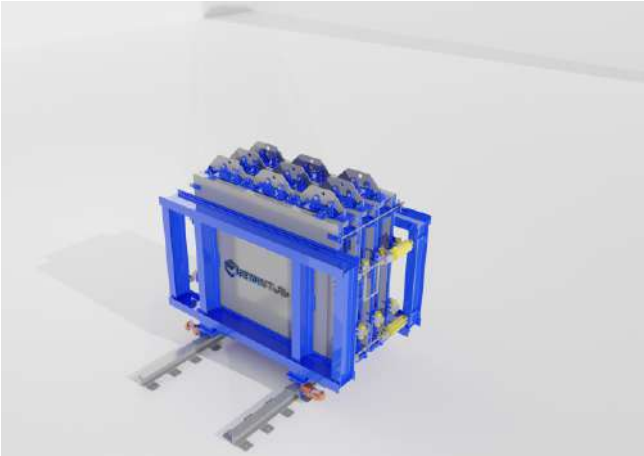
Последовательность работ_



1. Смазка формующей поверхности, установка армокаркасов, установка пуансонов



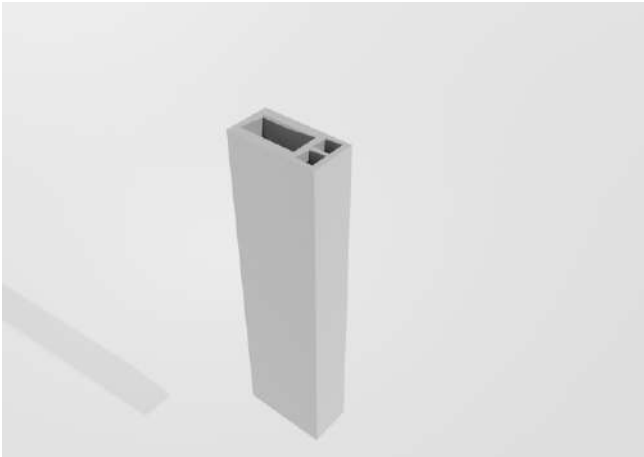
2. Закрытие отсеков, укладка бетонной смеси



3. Виброуплотнение, термообработка

4. Извлечение пуансонов

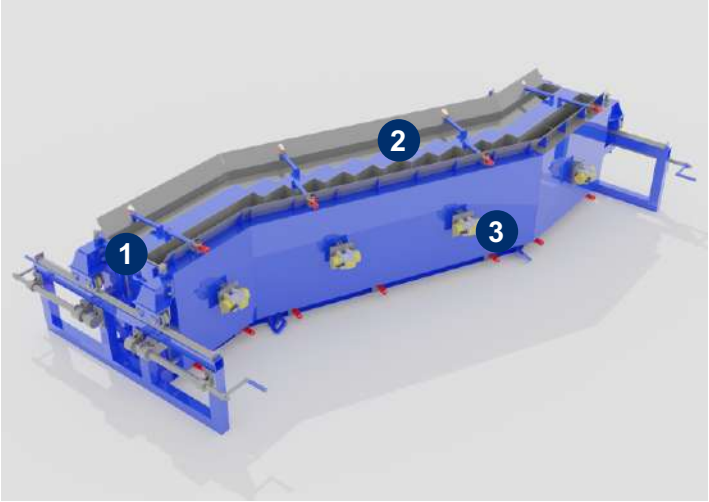
5. Открытие отсеков, извлечение продукции

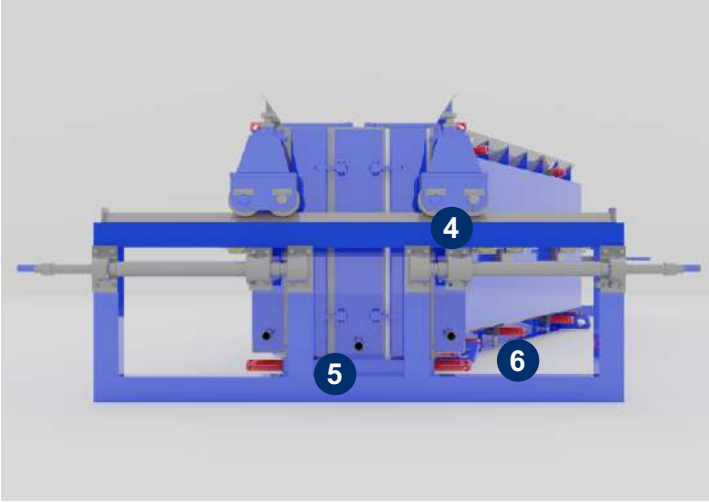


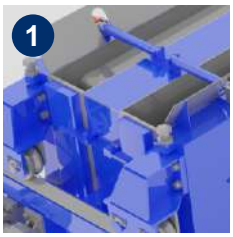
6. Готовое изделие

Лестничные марши_

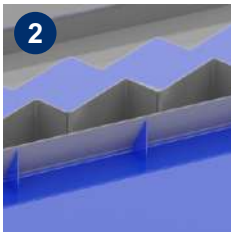
Вертикальные формы лестничных маршей могут быть изготовлены с фиксированными размерами и, так и со сменными вставками для регулировки изделия по высоте и ширине. По всему периметру бортов установлен резиновый уплотнитель что предотвращает вытекание бетонного молочка. Данная металлоформа оснащена механическим приводом для открытия и закрытия бортов, что позволяет открывать форму без особых сложностей. Большой запас прочности позволяет использовать форму без потери качества готового продукта и ремонта долгое время.



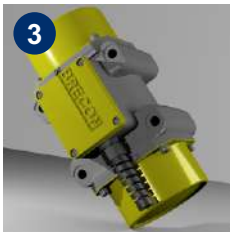




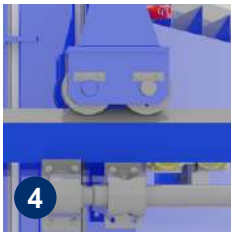
Резиновый уплотнитель
Для предотвращения утечки бетонного молочка на месте стыков по периметру установлен специальный обслуживаемый резиновый уплотнитель.



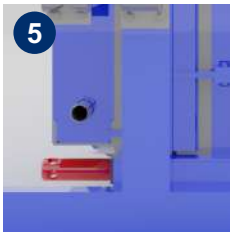
Формующие поверхности
Формующий лист наших форм имеет идеальную геометрию повторяющую опалубочные чертежи Ваших изделий



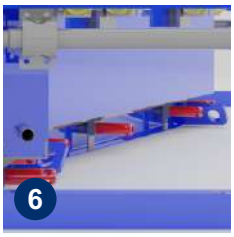
Вибрация
Наша компания использует любые типы вибраторов по ТЗ заказчика. OLI(Италия), Brecon(Германия), Красный маяк (Россия) и другие.



Откатные борта
Закрытие отсеков может быть выполнено при помощи механических винтов, либо бортах на колесных опорах с перемещением по зубчатой рейке.



Обогрев
В конструкции наших форм возможно предусмотреть обогрев при помощи пара, горячей воды или термомасла.



Вспомогательные винты
Комплект дополнительных зажимных винтов надежно фиксирует опалубку в закрытом состоянии.

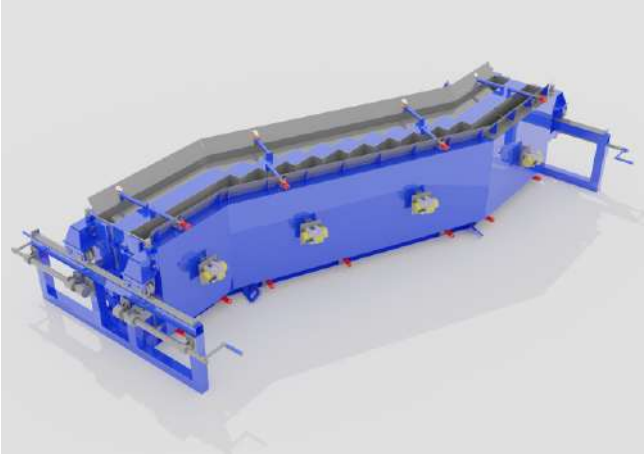
Наша компания производит следующее оборудование для железобетонных лестниц.

- Металлоформы горизонтального типа любых размеров и конфигураций (можно ознакомиться в разделе металлоформы)

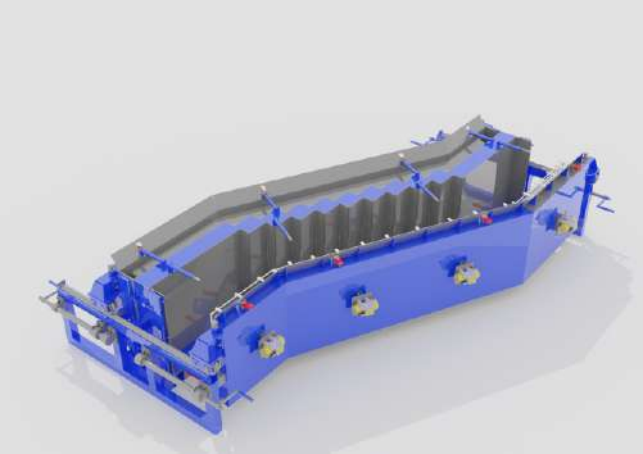
- Кассетные установки для лестничных маршей, где возможно производство до 10 лестниц в смену. Тепловые рубашки данной установки перемещают механически или при помощи гидравлической системы. Все рубашки оснащены внешними вибраторами и встроенным обогревом.

- Вертикальные формы маршей по вашим размерам с возможностью переналадок и вспомогательным оборудованием.

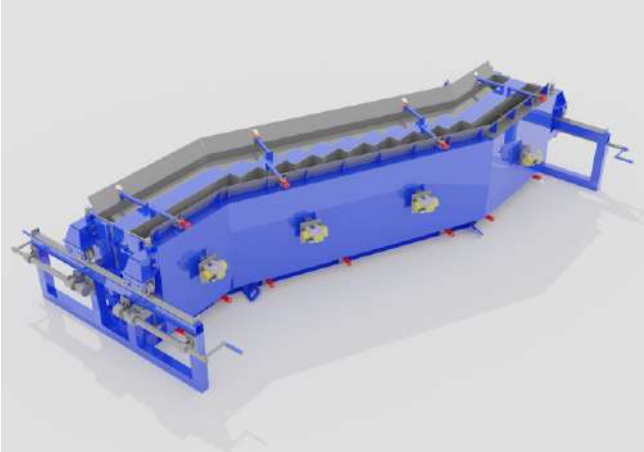
Последовательность работ_



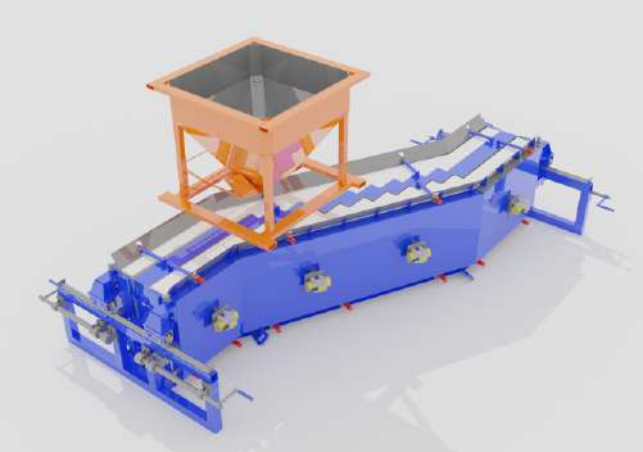
1. Смазка формующей поверхности



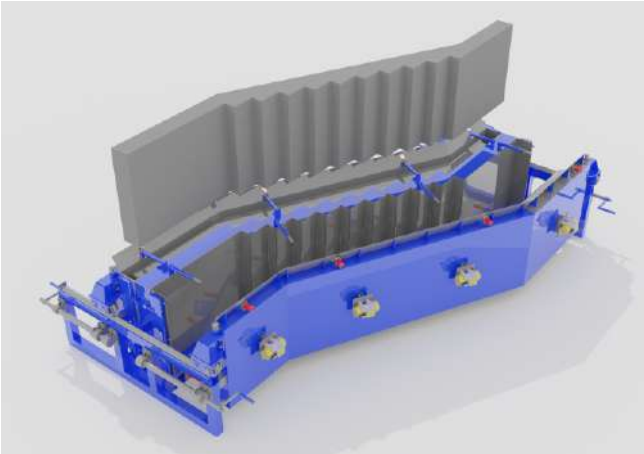
2. Установка армокаркаса



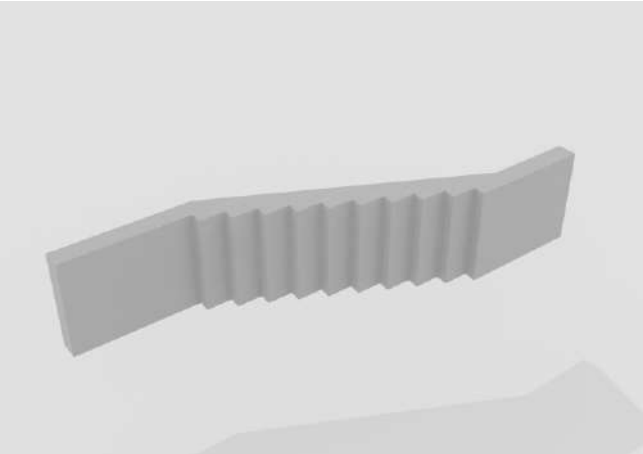
3. Закрытие бортов формы



4. Бетонирование отсеков, виброуплотнение, теплообработка



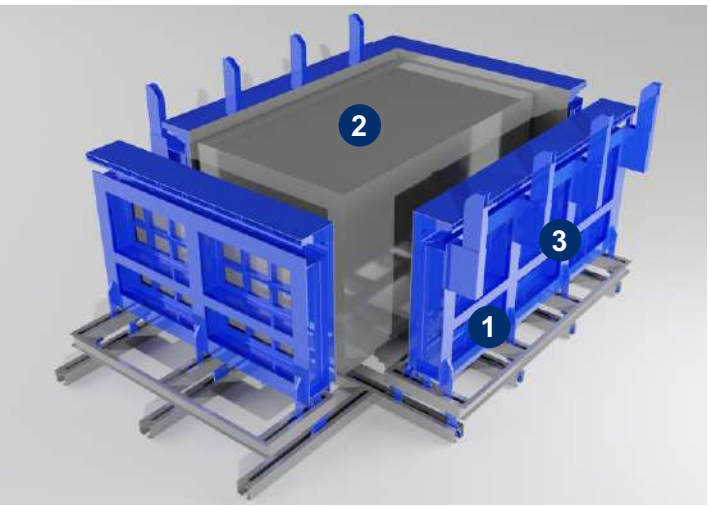
5. Открытие отсеков, извлечение продукции

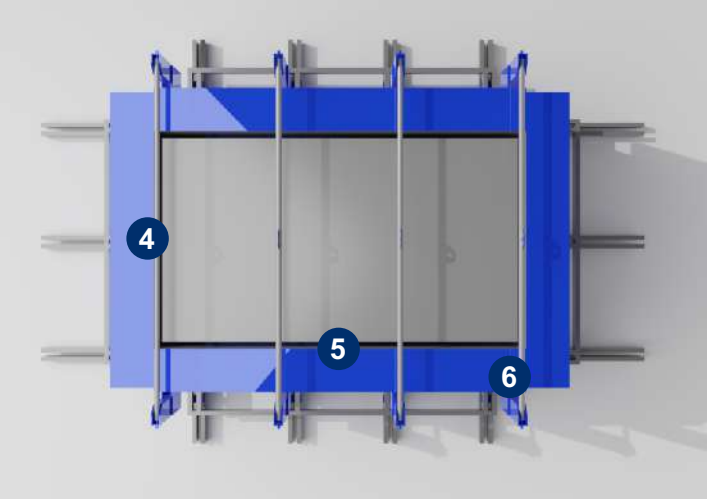


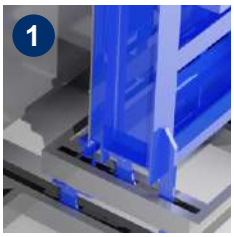
6. Готовое изделие

Модульные блоки_

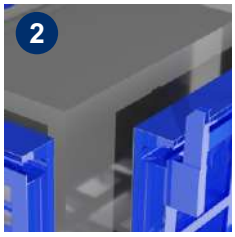
Наша компания производит установки для формования объемных жби элементов для блок комнат, жилых единиц, ОБД, трансформаторных подстанций, резервуаров, септиков, погребов, тюремных камер, сан узлов и других. Объемно модульные блоки различают по размерам и назначению. Данная технология позволяет формовать объемные блоки которые состоят из четырех стен пола или перекрытия как единое целое. Преимущество данной технологии в отсутствии необходимости сборки отдельных плоских элементов и проведения мокрых работ на строительной площадке.



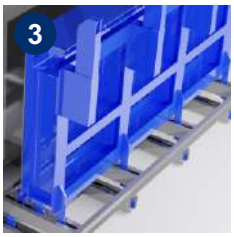




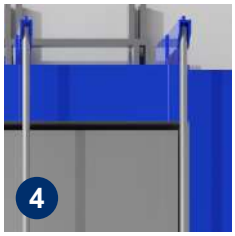
Резиновый уплотнитель
Для предотвращения утечки бетонного молочка на месте стыков по периметру установлен специальный обслуживаемый резиновый уплотнитель.



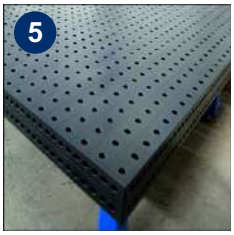
Сердечник В зависимости от изделия сердечник установки может быть исполнен 1. С техническим уклоном для извлечения изделия 2. Складывающимся при помощи системы гидроцилиндров. 3. Термической усадкой.



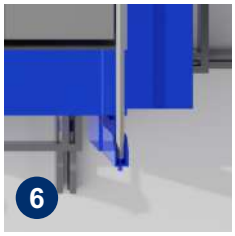
Вибрация
Наша компания использует любые типы вибраторов по техническому заданию заказчика. OLI (Италия), Brecon (Германия), Красный маяк (Россия) и другие.



Борта
Открытие наружных щитов может быть выполнено при помощи колесных опор(Откатные борта), шарниров(Откидные борта), при помощи гидравлической системы или мотор-редукторов.



Идеальная геометрия
Наши формы имеют идеальную геометрию, собираются на профессиональных сварочных столах SIEGMUND(Германия). Сварка осуществляется современными сварочными полуатоматическими автоматами KEMPPI

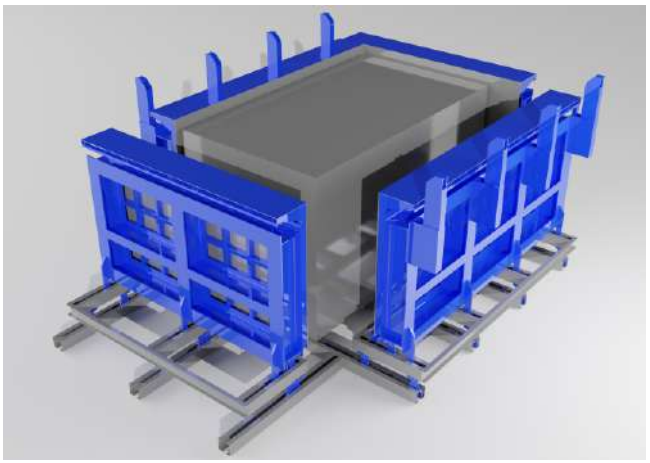


Вспомогательные винты
В установке предусмотрен комплект дополнительных зажимных винтов, которые надежно фиксируют опалубку в закрытом состоянии.

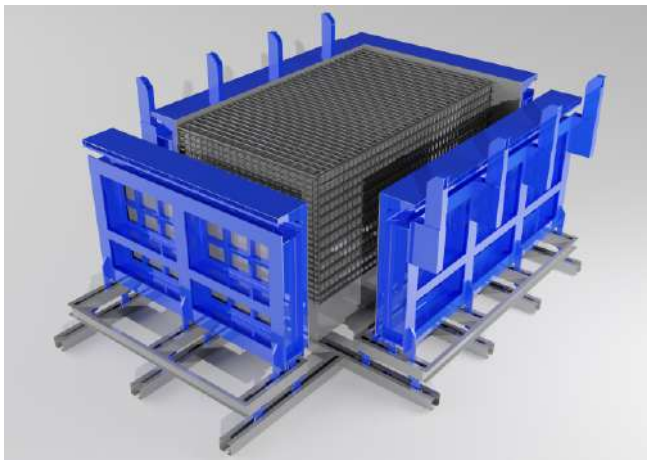
Данные объемные модули могут быть доработаны в заводских условиях (установка электрики, окон, дверей, отделка итд) , что сокращает сроки строительства и повышает качество. Установка состоит из несущей рамы, поддона, наружных стен, и сердечника. Открытие наружных стен может быть выполнено с помощью гидравлической системы, механически, откатных или откидных бортов. Сердечник формы выполняется индивидуально в зависимости от требований к железобетонному модулю.

Самый простой способ это использование цельного неподвижного сердечника с техническим уклоном для съема изделия. Такой вариант подходит для модулей в которых скосы в стене допускаются в рабочей документации и требований заказчика. Во всех остальных случаях сердечник оснащается гидравлической или механической системой уменьшения внутреннего объема. Все соединения между движущимися частями формы комплектуются специальными резиновыми уплотнителями для предотвращения утечки бетонного молочка.

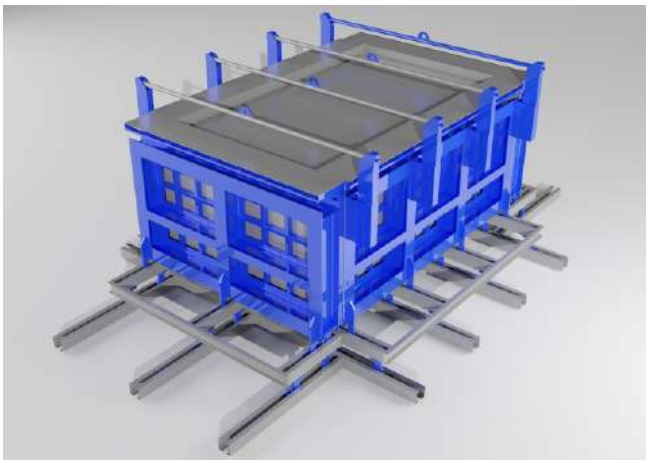
Последовательность работ_



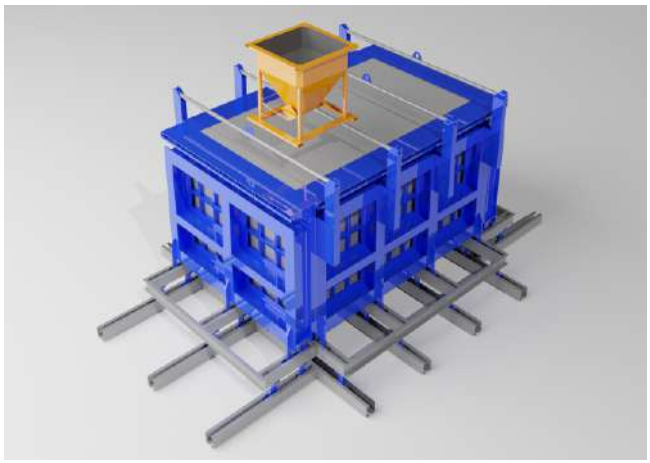
1. Смазка формующей поверхности



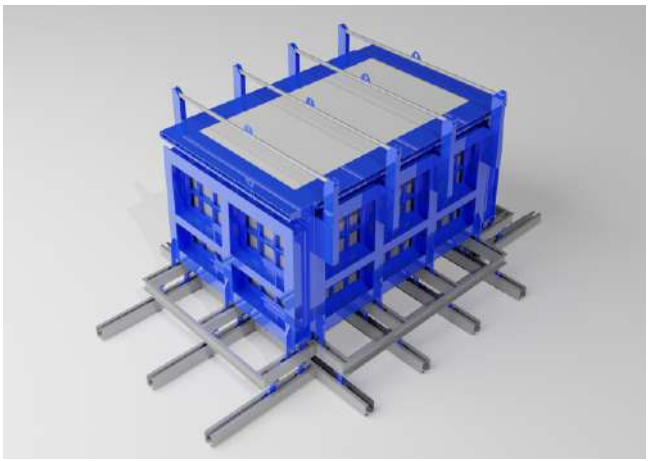
2. Установка армокаркаса



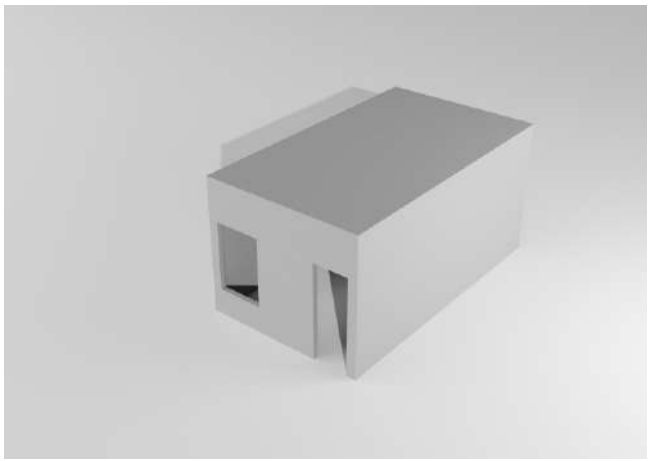
3. Закрытие бортов формы



4. Бетонирование отсеков, виброуплотнение



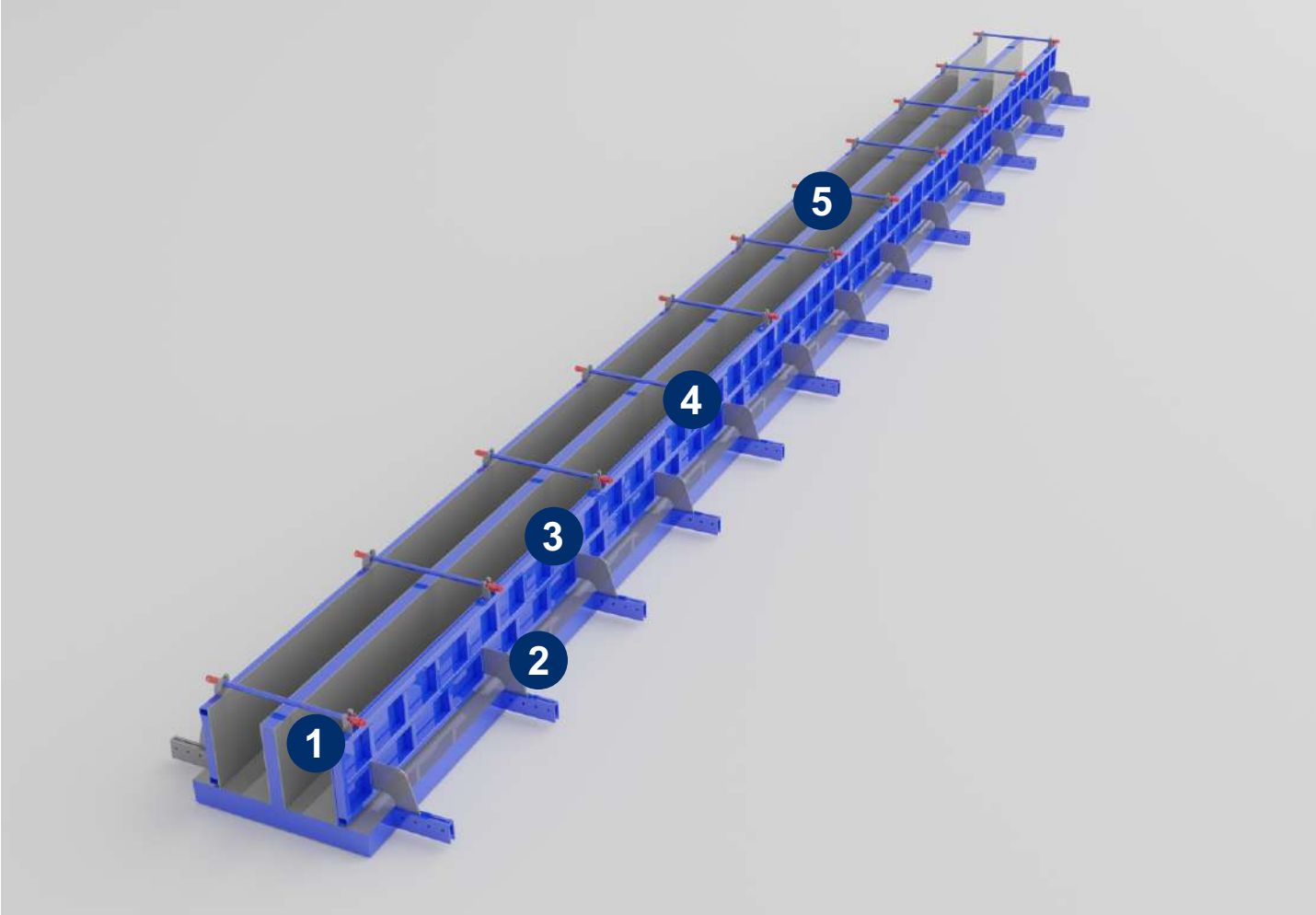
5. Термообработка, сжатие сердечника

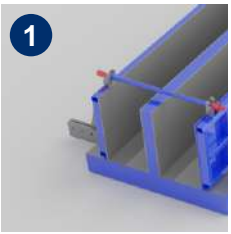


6. Готовое изделие

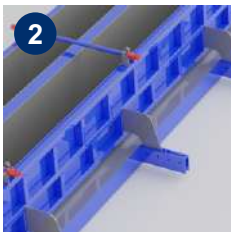
Балки, колонны_

Универсальные формы для производства железобетонных балок и колонн, необходимы когда нужно получить большой спектр быстрых переналадок для формования отдельных элементов. Установка состоит из центральной неподвижной стенки и двух подвижных панелей, при помощи которых осуществляется регулировка по ширине изделий. Регулирование по высоте изделий происходит при помощи специальных упоров. Возможно производство кассетного стенда до 10 отсеков для производства различных балок и колонн длиной до 20 метров. В установки для формования балок и колонн возможна интеграция гидравлической системы для регулирования по высоте и ширине изделий без ручного вмешательства, системы высокочастотного виброуплотнения, системы обогрева.

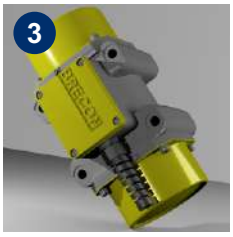




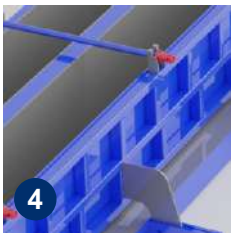
Торцевые отсекатели
Отсекатели по длине изделий могут быть трех видов:
1. Фиксированными
2. Сменными,
3. Магнитными.



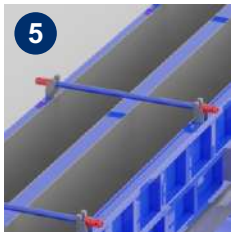
Перемещение наружных стен
Перемещение наружных стен выполняется при помощи специальных направляющих либо встроенной гидравлической системы.



Вибрация
В универсальные формы балок и колонн возможна установка любых типов вибраторов по ТЗ заказчика. OLI(Италия), Brecon(Германия), Красный маяк (Россия) и другие.



Обогрев
Формы могут быть оснащены системой обогрева. В качестве теплоносителя возможно использовать воду, пар, масло, электрообогрев.

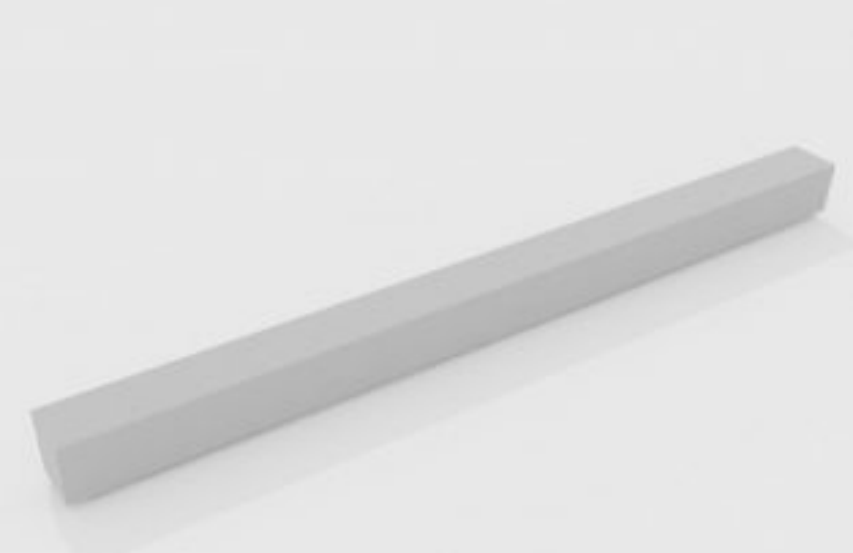


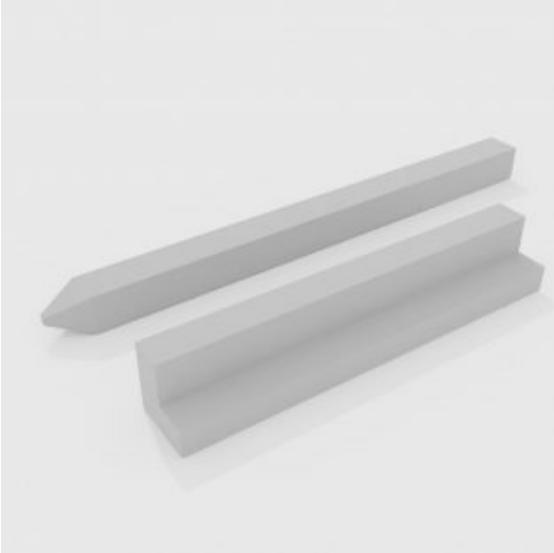
Центральный борт

Центральный борт формы может быть выполнен из неподвижной стенки или съемного магнитного борта.

В установках для производства различных балок и колонн могут быть применены следующие опции:

- Съемные или заменяемые внешние борта формы
- Центральный магнитный борт для возможности формования большего спектра изделий по ширине (Объединение отсеков)
- Встраиваемая оснастка для формования кронштейнов колонн
- Фиксированные или съемные фаски
- Механическая или автоматическая регулировка по ширине и высоте изделий при помощи гидросистемы.
- Магнитные разделители
- Система виброуплотнения
- Система обогрева





Готовые изделия

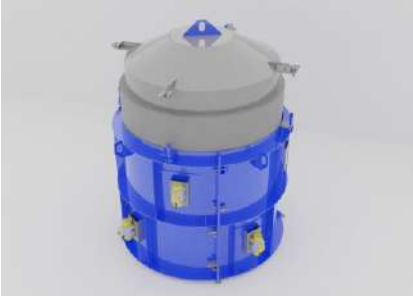
Опыт в производстве железобетонных изделий позволяет изготавливать качественную, производительную и надежную опалубку. Конструкции наших форм неоднократно прошли испытания на собственном производстве ЖБИ и работают уже более пяти лет без капитального ремонта. Средний цикл нашей опалубки не менее 550 циклов. Конструкция металлоформ зависит от способа формовки ЖБИ свай и балок. Основные технологии используемые для производства железобетонных свай и балок:

- Литьевая
- Вибропресование

Специалисты нашей компании вместе с заказчиком оценивают, какой метод производства железобетонных элементов подходит лучше всего с учетом требуемого качества, объема, возможностей производственной площадки и общих затрат на опалубку.

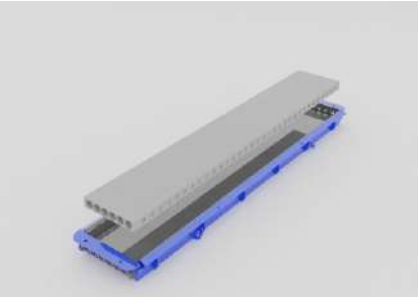
Металлоформы_

Компания БетонСталь предлагает производство металлоформ и для выпуска серийных и не серийных железобетонных конструкций любой инфраструктуры выполненной из бетонных и железобетонных элементов. Наш завод изготавливает формы согласно ГОСТ25781-2018, а также по проектам и чертежам заказчиков. Завод БетонСталь гарантирует качество и надежность производимой опалубки со сроком службы не менее 550 циклов.



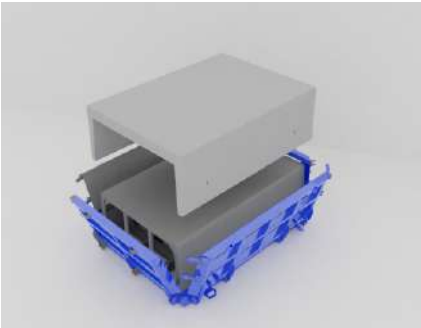
Металлоформы и оборудование для производства ЖБИ являются основным направлением нашей деятельности. Мы предлагаем металлоформы для выпуска серийных и не серийных железобетонных конструкций с целью возведения:

- Подземных коммуникаций;
- Жилых и промышленных зданий;
- Любой инфраструктуры выполненной из ЖБИ



Перечень изделий из железобетона, который мы изготавливаем, очень большой. Преимущества форм заключаются, прежде всего, в удобстве и выгоде: вы можете купить один раз нужную форму и годами производить нужные изделия.

Конструкция металлоформ зависит от способа формовки жби лотков. Основные технологии которые используются для производства железобетонных лотков:



- Литьевая
- Вибропресование

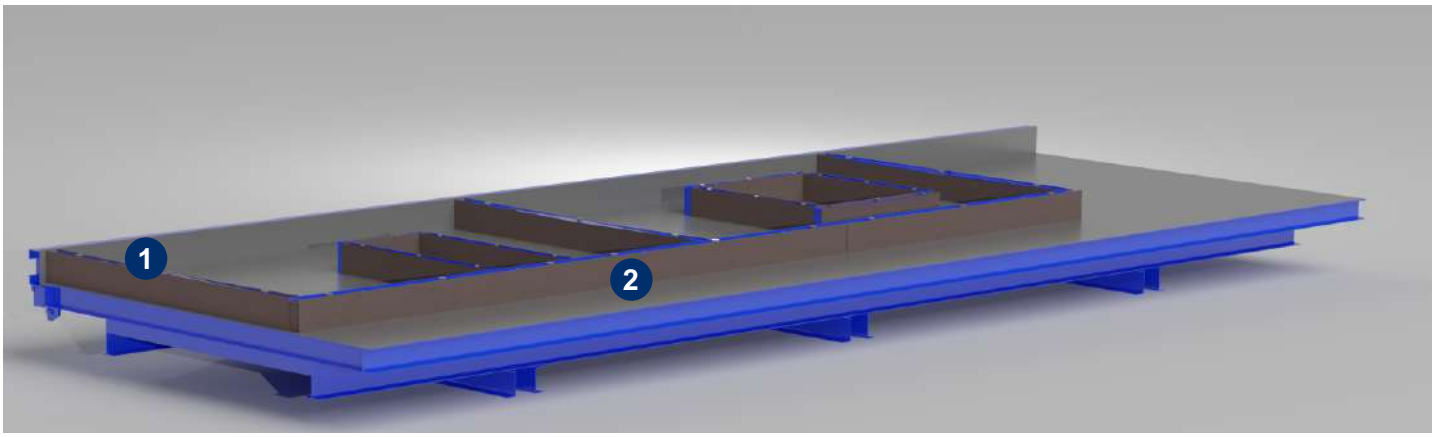
Еще одно преимущество сотрудничества с данным заводом заключается в транспортировке металлических форм в десятки городов России: завод находится в Смоленской области, но оформить заказ вы можете практически из любого уголка страны. Обратившись в «БетонСталь», вы можете быть уверены в качестве металлоформ – каждое ваше изделие будет нужной формы, размера, объема.

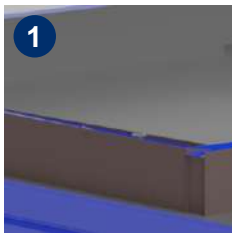
Мы изготавливаем металлоформы для:

- Лотков и покрытий
- Дорожных плит
- Свай и балок
- Столбов СВ
- Плит перекрытий
- Фундаментов
- Труб
- Тетраподов
- Дорожных ограждений
- Лестничных маршей
- Вентиляционных блоков
- Наружных стеновых панелей
- Щитовая опалубка
- Заборы
- Колодцы
- Портальные и откосные стенки
- Перемычки
- Утяжелители
- Комплектующие

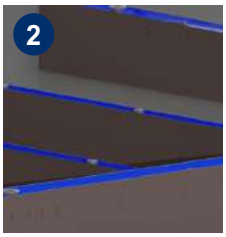
Магнитные борта_

Магнитная бортоснастка — это система фиксации опалубочных бортов к формовочному столу с помощью постоянных магнитов для производства плоских железобетонных изделий любой формы в заводских условиях. Бортоснастка для жби дает возможность не производить сварочные работы, когда выполняется монтаж бортов к столу.



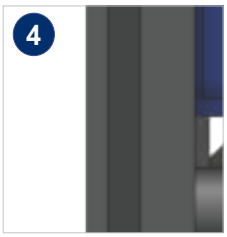


Кнопки
Кнопки магнитных бортов выполняются из высококачественных конструкционных сталей. По запросу заказчика возможно производство из нержавеющей стали.



Магниты
В конструкции бортов используем магнитные системы прижимным усилием 1800, 2100, 2500кг.

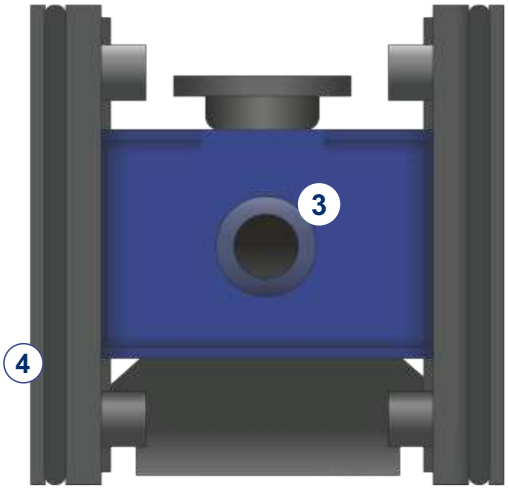
Конструкция
Борта выполнены из высококачественных сталей с большим запасом надежности. Все сварочно-сборочные работы проходят на сварочных столах Siegmund(Германия).



Резиновый уплотнитель
Для предотвращения утечки бетонного молочка на месте стыков по периметру установлен специальный обслуживаемый резиновый уплотнитель.

Магнитные борта горизонтального формования
Опалубочная конструкция с использованием магнитов представляет собой комплект необходимых элементов, с помощью которых монолитным изделиям придаются требуемые по проектному заданию формы. Магниты для опалубки ЖБИ помогают вам выставить систему по любым геометрическим параметрам. Магнитная система состоит из наружной стальной коробки, встроенной кнопки активации и дезактивации и встроенного постоянного магнита. Сила сцепления варьируется в процессе эксплуатации в зависимости от типа изделий.

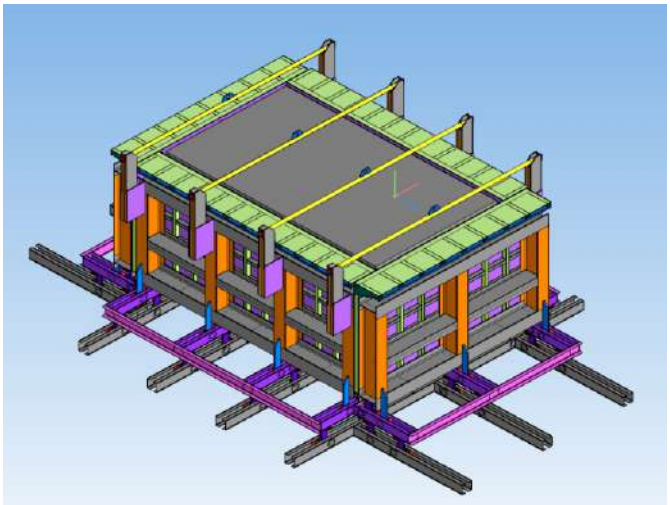
Магнитные борта вертикального формования
Особенно выгодно применение стальных бортов при серийном производстве железобетонных элементов с минимальными коррективами. Стальной борт — это сварной элемент со встроенными магнитными системами. В зависимости от высоты каждый борт комплектуется магнитами необходимой грузоподъемности. Для герметичности стыков по периметру предусмотрены резиновые уплотнители. На все борта установлены поворотные строповочные петли, которые в убранном положении беспрепятственно позволяют выравнивать верхнюю поверхность бетона.



Проектирование_

Разрабатываем, создаем, испытываем, внедряем в производство.

Проектирование оборудования для железобетонных изделий – это сложный процесс, который требует участия опытного персонала инженеров-конструкторов, расчетчиков, технологов жби, электронщиков, механиков. Все эти специалисты должны участвовать в подготовке технического задания и выявлении наилучшего метода производства железобетонных изделий, расположении опалубки, требуемого качества и других факторов.



Как мы работаем

Оценка проекта

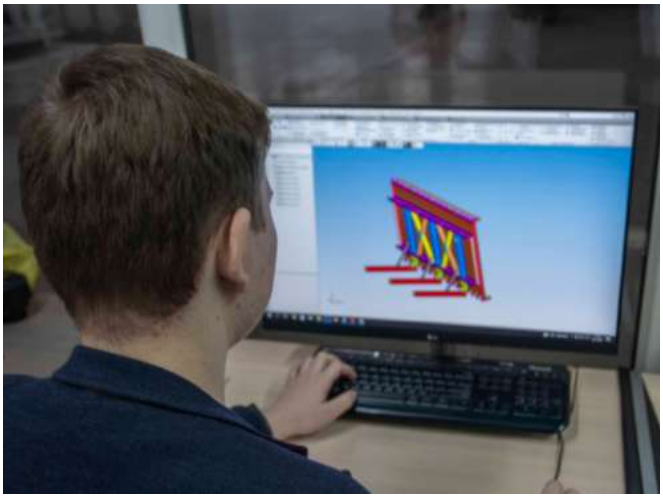
Для оценки проекта наш конструкторский отдел проводит совещания совместно с технологическим и инженерным отделом Вашего предприятия для определения наиболее подходящего метода формования конкретных сборных железобетонных элементов с учетом требуемого качества и количества производства.

Разработка технического задания

Перед разработкой 3D модели оборудования, наши сотрудники должны получить четко сформулированное техническое задание от заказчика, на базе которого будет происходить дальнейшее проектирование. Клиент получает возможность полностью ознакомиться с конструкцией будущего оборудования, его производственной мощностью и техническими параметрами эксплуатации.

Проектирование

На этапе проектирования мы разрабатываем конструкцию опалубки и дополнительных элементов. Теперь инженеры будут проводить исследования на разработку технических параметров и характеристик элементов изделий. Во время проектирования проводятся расчеты на механическую прочность будущего оборудования согласно ГОСТ25781. Клиенту предоставляется вся необходимая техническая документация, с которой можно будет ознакомиться на любом из этапов производства. Заказчик может самостоятельно убедиться в отсутствии ошибок и внести определенные корректировки, дабы оборудование полностью соответствовало функциональным параметрам, заявленным в техническом задании.



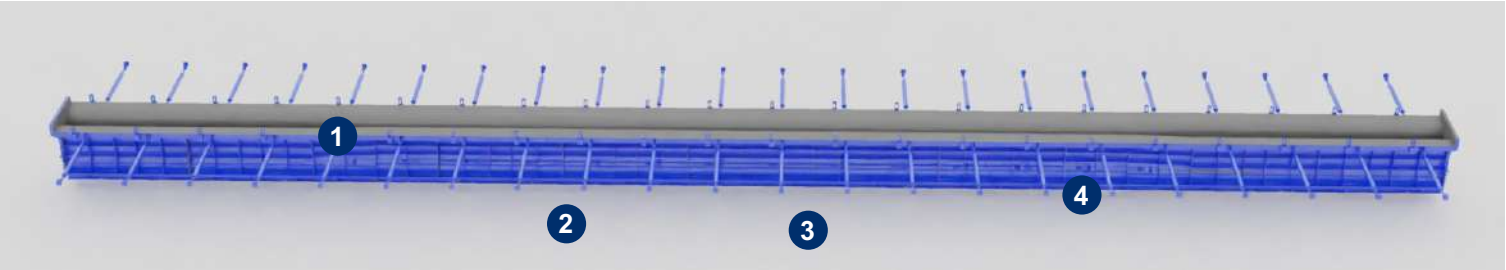
Наши услуги

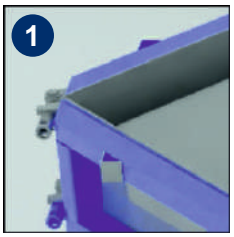
- Разработка 3D проекта на оборудование
- Выезд специалиста на Ваше предприятие
- Разработка конструкторской документации
- Проведение испытаний на собственном полигоне ЖБИ
- Разработка чертежей деталей
- Разработка сборочных чертежей
- Разработка электрических схем
- Разработка эксплуатационной документации
- Прототипирование
- Изготовление опытных образцов

Установки для форм мостовых балок_

Компания БетонСталь проектирует и изготавливает металлоформы для производства железобетонных мостовых балок. Опыт в производстве жби позволяет изготавливать качественную, производительную и надежную опалубку. Конструкции наших форм неоднократно прошли испытания на собственном производстве ЖБИ и работают уже более пяти лет без капитального ремонта. Средний цикл нашей опалубки не менее 550 циклов. Конструкция металлоформ зависит от способа формования мостовых балок. Основные технологии которые используются для производства железобетонных мостовых балок:

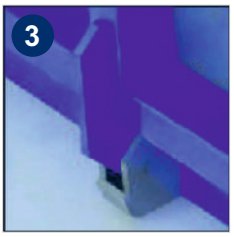
- Литьевая



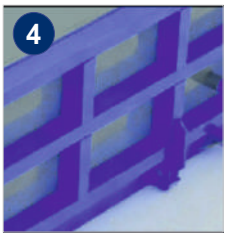


Прилегание бортов
Все соединения металлоформы подвергаются максимальной подгонке, а в некоторых случаях фрезеруются для предотвращения утечки бетонного молочка. Возможно установка обслуживаемого резинового уплотнителя.

Винты
В конструкции наших форм используем усиленные винты из высококачественной стали. Система винтов надежно фиксирует опалубку в закрытом состоянии. Детали изготавливаются на современных многофункциональных центрах с ЧПУ DMG-MORI (Германия-Япония)



Шарниры
Шарниры удерживают борта в номинальном состоянии и предотвращает отклонения от размеров. Конструкция на собственном полигоне ЖБИ, наша компания гарантирует работу металлоформ не менее 550 циклов до капитального ремонта.



Борта
Усиленные борта формы с высокой жесткостью сохраняют геометрию на долгий срок службы. Стандартно выполняются из профильной трубы и формующего листа 8мм.

Металлоформы для производства мостовых балок делятся по типу изделий и армированию. Формы мостовых балок могут быть:

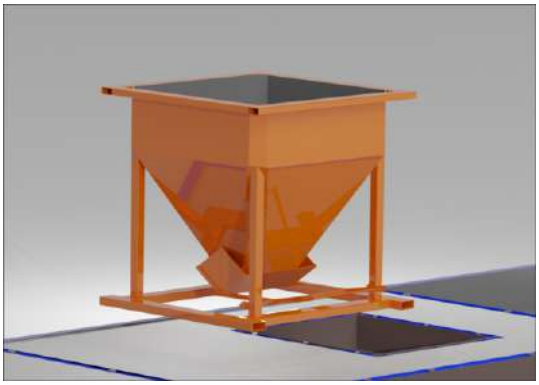
- С силовым поддоном для натяжения арматуры
- Металлоформа с рамной конструкцией и системой отдельно стоящих упоров для натяжения арматуры.
- Стационарными
- Перемещаемые (например в тепловую камеру)
- С системой обогрева.
- С системой встроенной вибрации и без нее. И другие параметры

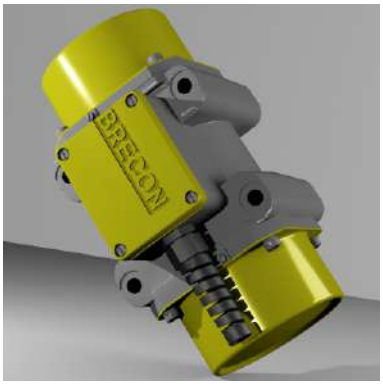
Специалисты нашей компании вместе с заказчиком оценивают, какой метод производства мостовых балок подходит лучше всего с учетом требуемого качества, объема, возможностей производственной площадки и общих затрат на опалубку. В зависимости от технологии производства железобетонных изделий на конкретном предприятии подбирается оптимальная конструкция оборудования.

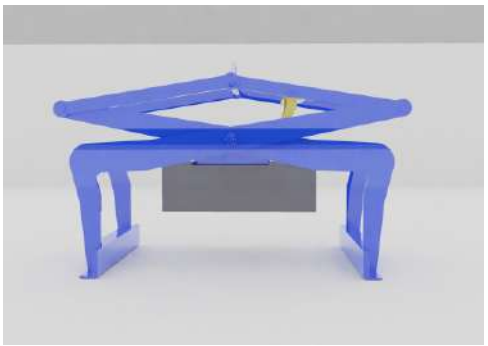
Вспомогательное оборудование_

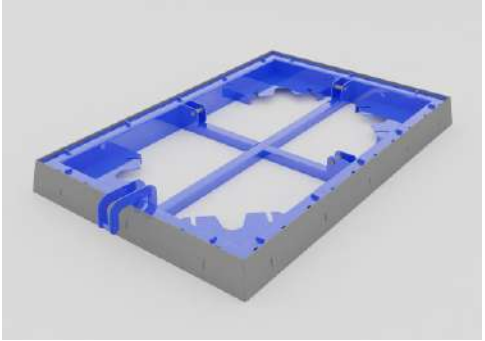
Наша компания производит вспомогательное оборудование для производства железобетонных изделий.

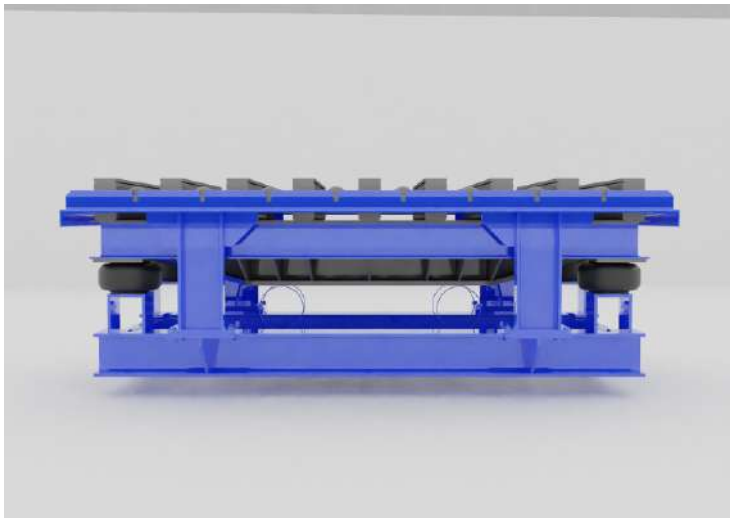
- Бетонораздатчики
- Стойки для складирования
- Подъемные траверсы
- Кантователи
- Вибростолы и вибротумбы
- Запчасти для различного оборудования
- Бункера для хранения инертных материалов
- Силосы
- Шламовые бассейны
- Вывозные телеги
- Вибропригрузы
- Затирочные машины
- Захваты
- Толкатели
- Порталы
- Оборудование по ТЗ заказчика











YouTube Instagram betonstal.ru

Компания БетонСталь — современное предприятие по производству и проектированию металлоформ и оборудования для железобетонных изделий в Смоленской области. По всем вопросам Вас проконсультируют наши специалисты конструкторского отдела. Также Вы можете найти больше информации на нашем сайте.

Свяжитесь с нами

+7 (4812) 56-70-20
+7 (800) 505-67-70

info@betonstal.ru | betonstal.ru

215506, Смоленская обл., Сафоновский р-н, Сафоново г., ул. Октябрьская, 78

БЕТОНСТАЛЬ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЖБИ

БЕТОНСТАЛЬ

info@betonstal.ru | betonstal.ru

215506, Смоленская обл., Сафоновский р-н, Сафоново г., ул. Октябрьская, 78