

Общество с ограниченной ответственностью «АсфальтТехМаш», 445054, РФ, Самарская область, г. Тольятти, ул. Карбышева, д.12 офис 76, р/с 407 028 10900360007902 «Уфимский» филиал ПАО АКБ «Связь-Банк»к/с 30101810280730000907 БИК 048073907

ИНН 6321411540/КПП 632401001 ОГРН 1166313105023

**КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ**

по поставке следующего оборудования:

**СУПЕРМОБИЛЬНЫЙ АСФАЛЬТОБЕТОННЫЙ ЗАВОД TEREX E100P (2007 г.в.)  
*производительностью До 100 т/ч (при 5% влажности материала)***



*TEREX E100P*

**Супермобильный Асфальтобетонный Завод производительностью до 100 т/ч, марки Terex предусматривает достижение номинальной производительности при соблюдении следующих условий:**

*Y*

*Y*

*Y*

*Y*

*Y*

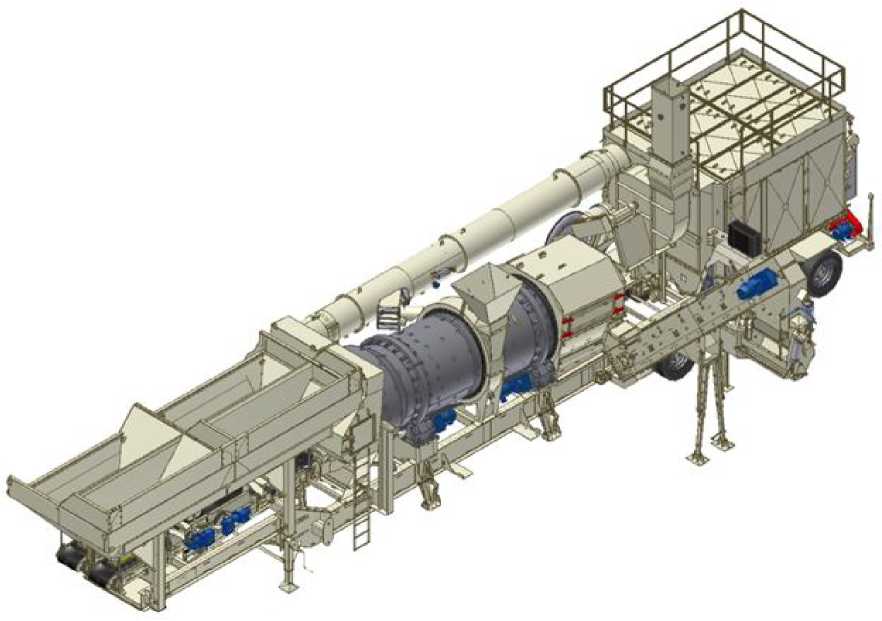
совокупная средневзвешенная влажность заполнителя не более 5 %

установка на уровне моря

теплотворная способность топлива 9 600 ккал/кг

отсеивание материала через сито #8 не более 20%

удельный вес заполнителя не менее 1600 кг/м3



**ОПИСАНИЕ АБЗ**

АБЗ оснащен компьютеризированной автоматической системой управления, которая позволяет осуществлять мониторинг и контроль всех компонентов асфальтобетонной смеси.

Автоматическая система управления позволяет получать данные и отчеты об основных составляющих производственного процесса.

Система, устроенная по принципу противотока, позволяет получать асфальтобетонные смеси высочайшего качества с добавлением различных присадок, ЩМА (Щебеночно­мастичный асфальтобетон), RAP (Recycled Asphalt Pavement - Повторно Используемое Асфальтобетонное Покрытие) и т.д.

Поскольку смешивание инертных материалов происходит внутри сушильно­смесительного барабана, окисления связующего компонента не происходит.

Пылеуловливающее устройство обеспечивает защиту окружающей среды от загрязнения вредными выбросами и позволяет использовать АБЗ Terex E100P вблизи населенных пунктов, что существенно снижает затраты на транспортировку готовой асфальтобетонной смеси.

Оборудование разработано с целью максимально быстрой доставки материала без необходимости в контрольной отгрузке.

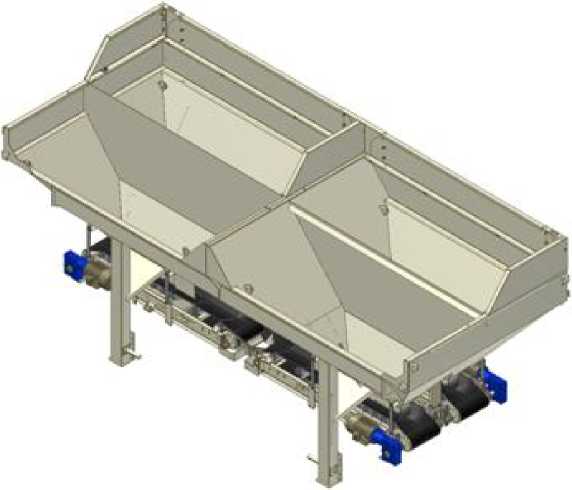
Шасси на четырех осях с шинами размером 275/80 R22,50.

Напряжение и частота тока: 380 В, 50 Гц.

АГРЕГАТ ПИТАНИЯ

4 бункера-питателя пирамидальной формы, шириной 3,80 м и емкостью 7 м3 каждый с

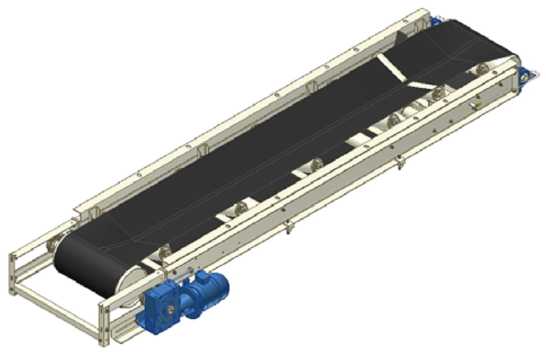
системой взвешивания материала на конвейерной ленте.



v Автоматическая система вибрации на двух бункерах, которая облегчает подачу мелкозернистых заполнителей с высоким коэффициентом влажности. Вибратор приводится в действие, если датчик, закрепленный на выходе материала из бункера- питателя, отмечает отсутствие материала на ленте бункера-питателя.



v Наклонная собирающая лента, подающая инертные материалы в сушильно-смесительный барабан, находится непосредственно под бункерами-питателями.

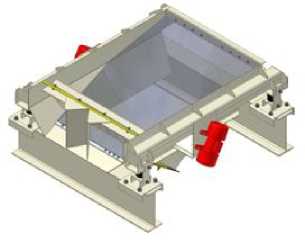


ВИБРОГРОХОТ

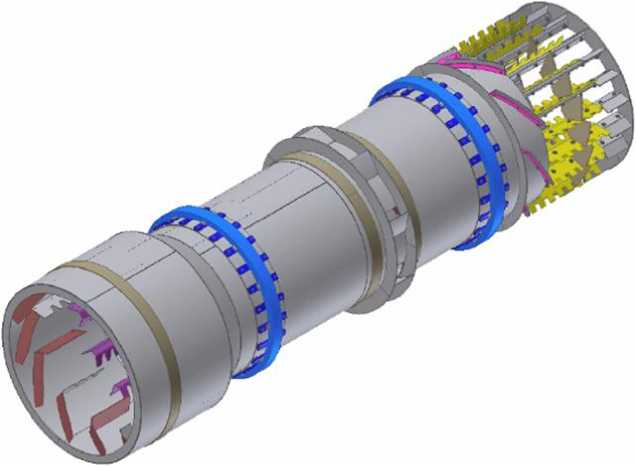
• Вибрационный грохот с  
надгрохотных фракций.

ситом и вибратором на 3500 об/мин. Для извлечения

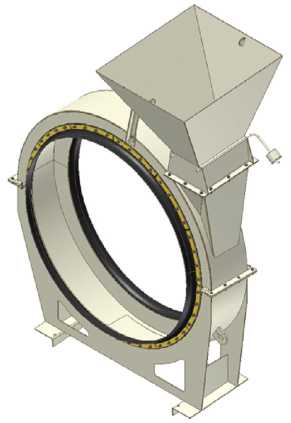
СУШИЛЬНО-СМЕСИТЕЛЬНЫЙ БАРАБАН



Сушильный барабан размерами 2200/1800 х 7870 мм, вращающийся на четырех опорных роликах с приводом от редуктора и электродвигателя мощностью 15 л.с.

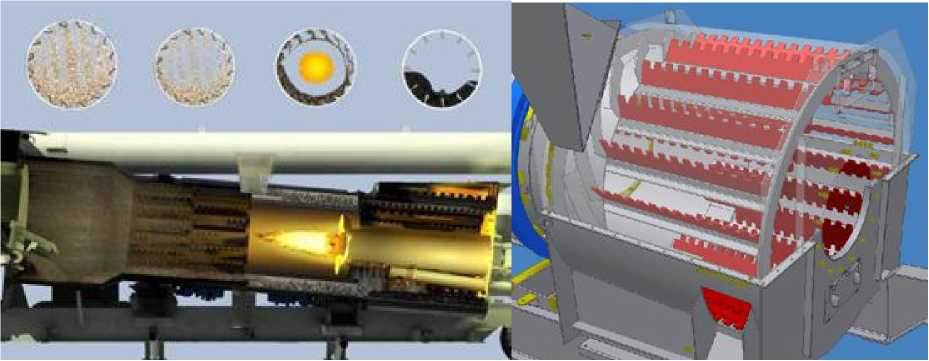


o Кольцо для подачи RAP, при использовании которого достигается экономичное использование инертного материала, экологичность и высокое качество готовой продукции. Подача РАП - до 40 %.



o Камера смешивания

Камера смешивания разделена на две секции. Первая предназначена для смешивания вяжущего с инертным материалом, а вторая для подачи и перемешивания минерального порошка и пыли, полученной в результате фильтрации.



ГОРЕЛКА « Hauck StarJet», МОДЕЛЬ SJ 4260

-J- Горелка Hauck может использовать разные сорта топлива, такие как: дизельное, тяжелые сорта мазута и природный газ (опция).

-I- Обеспечивается точная регулировка пламени горелок, что дает возможность адаптировать их ко всем рабочим условиям, снизить потребление топлива

-I- Горелки StarJet 4260 могут работать, поддерживая небольшое пламя, и, таким образом, не допустить потерь материала в начале работы, в отличие от заводов, оборудованных другими горелками.

-I- АБЗ E100P поставляется в стандартном исполнении с видео камерой для наблюдения за пламенем в реальном времени.

4- Система контроля пламени горелки оборудована инфракрасным датчиком, инфракрасным детектором усилителя и релейным детектором пламени. В момент обнаружения отсутствия пламени в горелке, она автоматически отключает топливный насос и оповещает оператора.



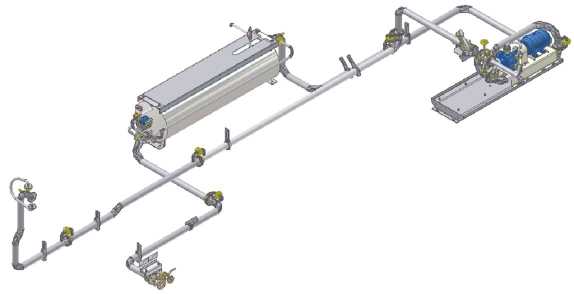
БИТУМНЫЙ НАСОС

■ В функции битумного насоса входит подача битумного связующего компонента из битумохранилища по трубопроводу в зону камеры смешивания. Система подачи битума оснащена системой вращения в обратном направлении (реверс), необходимой для возвращения битума в битумохранилище и очистки битумного насоса и системы подачи битума по окончании производства.



РЕГУЛЯТОР ТЕМПЕРАТУРЫ БИТУМА (ВКЛЮЧАЯ РАСХОДОМЕР)

■ Использование этого устройства обеспечивает возможность распылять связующее вещество на фракции материала при идеальной температуре, которая контролируется ПЛК (программируемым логическим контроллером) завода, который, в свою очередь, обеспечивает идеальную вязкость для качественного смешивания сортов агрегата.



АНТИСЕГРЕГАЦИОННЫЙ СКРЕБКОВЫЙ КОНВЕЙЕР

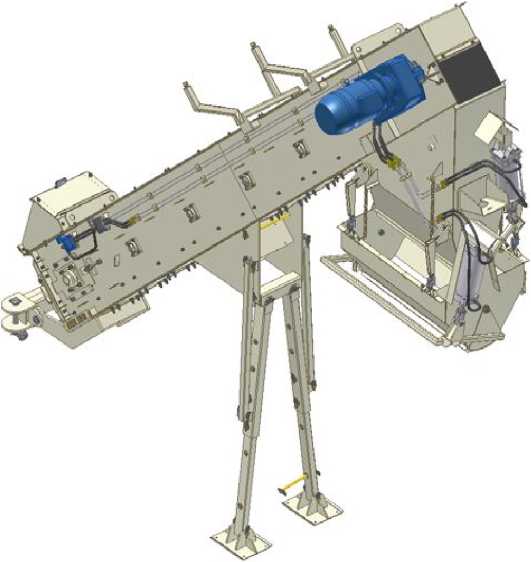
❖ Перемешивающий скребковый конвейер, оснащенный уникальной системой типа «Drag Mixer», крепится на ось, которая при повороте на 90° приводится в рабочее положение на поддерживающие стойки, вмонтированные в корпус конвейера



❖ Предварительный бункер для разгрузки грузоподъемностью 1м3 и заслонкой на

пневматическом приводе с возможностью автоматической регулировки

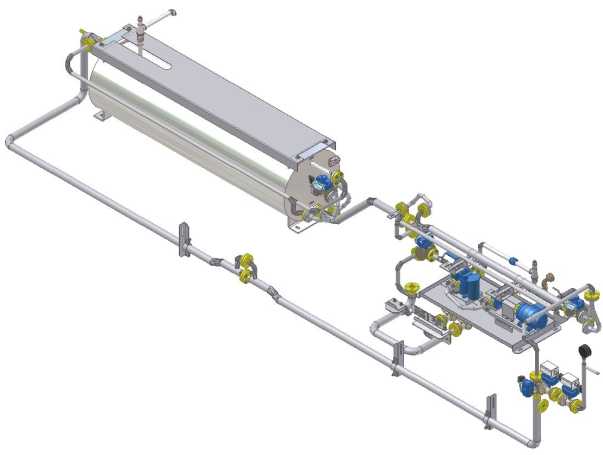
открытия/закрытия в постоянном режиме в определенные временные интервалы, и/или работы в ручном режиме управления



*❖* Датчик температуры готового асфальта.

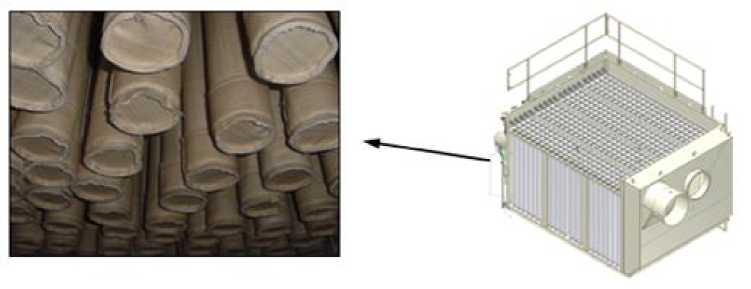
РЕГУЛЯТОР ТЕМПЕРАТУРЫ ТОПЛИВА (МАЗУТА)

Терморегулятор используется в горелках АБЗ при нагревании топлива. Температура топлива внутри резервуаров поддерживается на уровне, идеальном для хранения, так как на этом уровне не происходит улетучивание и потребляется меньшее количество вырабатываемого горелкой тепла. До температуры горения доводится только потребляемое горелкой топливо.

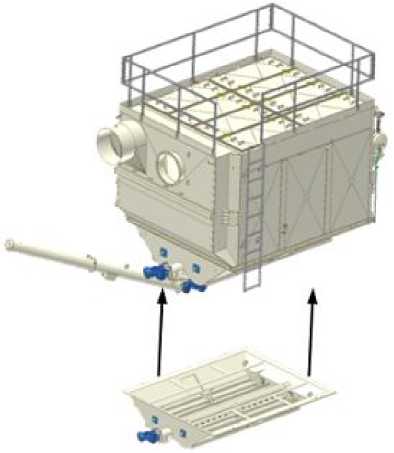


СИСТЕМА СУХОГО ФИЛЬТРОВАНИЯ

■ Фильтрация происходит за счет тканевых мешков (рукавов), которые удерживают твердые частицы, являющихся результатом процесса сушки инертных материалов, что позволяет избегать их выброса в атмосферу.



■ Процесс повторного добавления пыли осуществляется с помощью шнека, который используется для подачи пыли в смесительную камеру.



■ Система охлаждения и контроля температуры работает следующим образом:

а) Ручная система охлаждения и контроля температуры использует находящийся на ручном управлении внешний вход для воздуха, расположенный в воздуховоде, связывающем сушильно-смесительный барабан с пылеуловителем и используемом для смешивания горячих газов с воздухом, поступающим в воздуховод из окружающей среды, в результате чего достигается нормальная рабочая температура для фильтров.

б) Автоматическая система приводит в действие открытие входа для воздуха из окружающей среды, производимое пневматическим поршнем, как только температура газов, измеренная датчиком температуры, расположенным на выходе из сушильно­смесительного барабана, достигнет уровня, предварительно установленного на контроллере температур.

в) В случае если открытие второго входа для воздуха недостаточно для получения нормальной рабочей температуры, датчик, расположенный внутри пылеуловителя, связанный с контроллером температур, моментально выключит горелку АБЗ, тем самым защищая фильтрующие рукава от повышенной температуры.

СИСТЕМА ВИДЕОКОНТРОЛЯ

АБЗ укомплектован системой видеонаблюдения с использованием видеокамер, которые позволяют оператору следить за всем производственным процессом в режиме реального времени на экране компьютера, установленного в операторской кабине. В

базовой комплектации установка оснащена камерой наблюдения за пламенем внутри

горелки, все остальные системы поставляются в дополнительной комплектации.



**КАБИНА УПРАВЛЕНИЯ**

*S* Операторская кабина (закрепленная на шасси) с кондиционером



*S* Компьютеризированная панель управления за всеми производственными процессами



**СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ «SISTEX»**

***PRODUCTION***

**■ НЦЦЛЖА^ А<1**

**MASSA**

**['IS1I'#A AL AIM**

**(.ЛММНАо**

ооисл<Хо

,r-m\*

**PFOOO^AU**

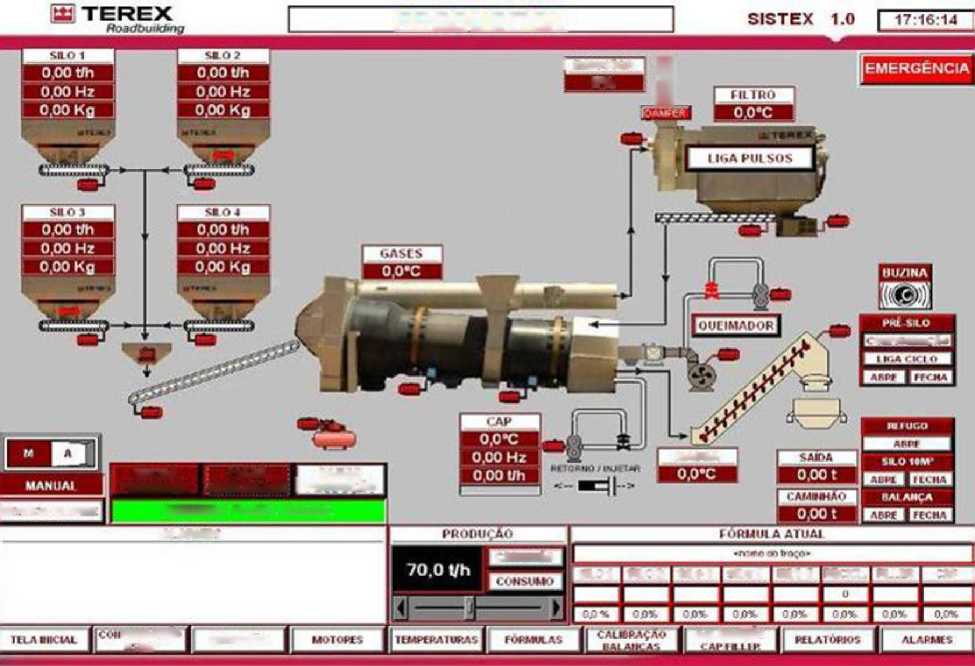
|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **IMICIAR**  **proouqAo** | **LIGAR**  **AGRtGADOS** | **PARAR**  **IpROOUtAO** |
| **сотки t pa»wi** ш | | **M.U\*,** |

Al ARMhS

|  |  |
| --- | --- |
| **1 tXAOSluH** | 1 |
| **0%** |
|  | **и** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **[ sco1** | **SCO 2** | **sco з** | **SCO 4** | **SCO 5** | **Rfc< MX.** | **HLltR** | **CAP** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

CAt«PA<X<>



* Система АБЗ «Drum Mixer», работающая вместе с измерительным мостиком на каждом бункере заполнителя, установленным на подающей ленте конвейера и производящим индивидуальное взвешивание каждого заполнителя.
* Все схемы (рецептуры) по производству асфальтобетона закладываются и хранятся в компьютерной системе. После выбора одной из ранее зарегистрированных смесей, процессор «Sistex» обеспечивает индивидуальное взвешивание каждого заполнителя, постоянно корректируя скорость движения подающих конвейеров с помощью преобразователя частот, с тем чтобы поддерживать требующееся почасовое производство и пропорциональность подаваемых заполнителей. Эта система гарантирует дозировку заполнителей и компенсирует отклонения в подаче готового материала, так как она постоянно контролирует и корректирует подачу заполнителей и количество связующих агентов.
* Для выбора новой рецептуры асфальтобетона просто укажите на процессоре «Sistex» название новой смеси. Процессор автоматически изменит подачу заполнителей и связующего агента в загрузочные бункеры, в зависимости от выбранной дозировки по новой схеме. Эти действия могут выполняться на работающем оборудовании, что позволяет обслуживать различных пользователей без остановки оборудования для смены рецептуры.
* Зарегистрированные тензодатчиками сигналы взвешивания интегрируются процессором «Sistex», который преобразует их в скорость подачи материала в тонно-часах, учитывая влажность индивидуально каждого компонента. После завершения интегрирования данных взвешивания, процессор посылает сигнал на преобразователь частот, контролирующий количество подаваемого связующего агента и заполнителя асфальта, гарантируя получение заложенных в процессор процентных уровней материалов.

В число других важных функций системы «Sistex» входят:

*S* Хранение данных производительности установки в памяти компьютера, что дает возможность интегрировать производственные отчеты с электронными таблицами и сетевой базой данных.

*S* Легкий доступ к органам управления производством.

*S* Постоянный контроль и мониторинг производственного процесса.

*S* Быстрота и легкость смены рецептуры асфальтобетона.

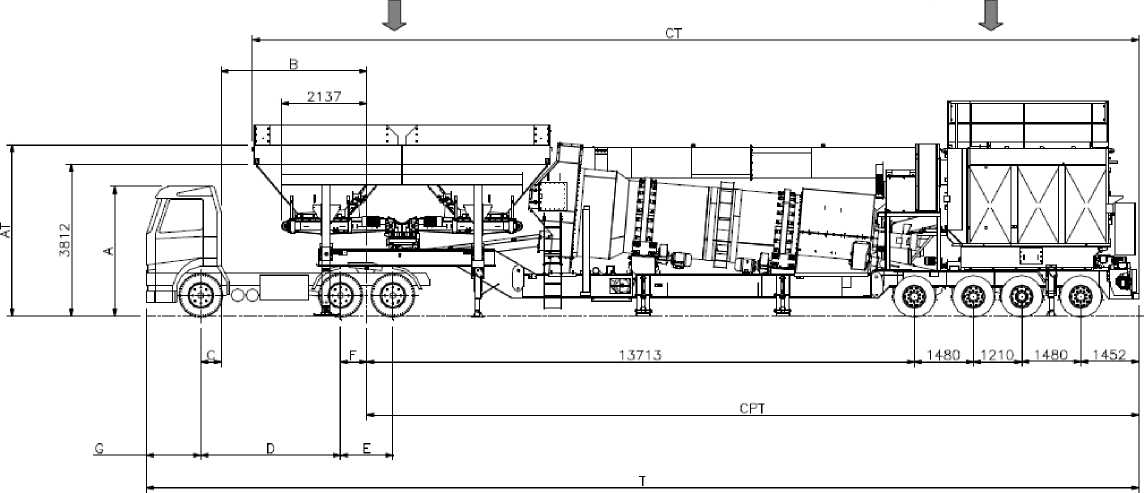
*S* Подготовка отчетов о производстве, потреблении сырья и внесенных во время работы изменениях.

*S* Программа и аппаратное обеспечение готово для работы с заполняющим бункером и установкой RAP.

*S* 15 слотов чтобы программировать подачу для различных типов материала.

РАЗМЕРЫ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ

**НАГРУЗКА НА ПАЛ ЕЦ НАГРУЗКА НА ОСИ**



|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Модель тягача | Поворотный  клиренс | А  мм | В  мм | С  мм | D  мм | Е  мм | F  мм | G  мм | т  мм |
| Volvo Globetrotter | 145 | 3 647 | 3 290 | 865 | 3 500 | 1310 | 655 | 1365 | 24 905 |
| Scania CR 19  NA 360 / 400 / 420 | 285 | 3 296 | 2 695 | 805 | 3 500 | 1305 | 290 | 1495 | 24 670 |
| Iveco (расширенная кабина) | 251 | 3 519 | 3 197 | 730 | 3 500 | 13SO | 427 | 1380 | 24 692 |
| Iveco (простая кабина) | 1061 | 2979 | 3 197 | 730 | 3 500 | 1380 | 427 | 1380 | 24 692 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Размеры  мм | | | | Ширина  мм | |
| АТ | СТ | | СРТ | 3 200 | |
| 4 400 | 22 250 | | 19 335 |
|  | |  | | |  | |
| Нагрузка на  палец  кг | | Нагрузка на  □си  кг | | | Полная  нагрузка  кг | |
| 20 000 | | 36000 | | | 56000 | |

Контакты:

Тел. +7 917 128 05 99

8 (8482) 365612

Александровский Лев Михайлович

e-mail: [asfalt-tlt@mail.ru](mailto:asfalt-tlt@mail.ru)

[levalex33@mail.ru](mailto:levalex33@mail.ru)