



TALAEI NOVIN.....TALAEI NOVIN...TALAEI NOVIN.....TALAEI NOVIN.....



گروه صنعتی ماشین سازی

طلایی نوین اسپادانا

TALAEI NOVIN.....TALAEI NOVIN...TALAEI NOVIN.....TALAEI NOVIN.....



محمد جواد طلائی

بنیان‌گذار و رئیس هیئت مدیره
شرکت طلائی نوین



T
A
L
A
E
I
N
O
V
I
N

محمد جواد طلائی متولد اسفند سال ۱۳۳۰ در محله مسجد سید اصفهان می باشد. او از سن ۱۰ سالگی در کارگاه آهنگری بزرگی در بازار قدیم اصفهان واقع در میدان نقش جهان نزد پدر مرحومش، حاج حسین طلائی فعالیت صنعتی خود را آغاز نمود.

در دهه ۴۰ با ورود دستگاه تراش دورانی و صفحه تراش به کشور تحولی در صنعت فلزات شکل گرفت و او که آن زمان نوجوانی حدوداً ۱۵ ساله بود با کمک پدر و برادرش، اقدام به خرید این ماشین آلات نمودند و با به کارگیری آن ها شروع به ساخت اولین قالبهای تولید آجر خشتی و موزائیک کردند و در اواسط همین دهه نمونه هایی از قالب ها و دستگاه های بلوک زن دستی را نیز تولید نمودند.

در اواخر دهه ۵۰ و با شروع جنگ تحمیلی و تحریم های همه جانبه و همچنین نیاز شدید کشور به خودکفایی، او و برادرش در منطقه دروازه تهران که آن زمان ورودی شهر محسوب میشد کارگاهی به منظور تولید دستگاه های بلوک و میکسر های بتن و پرس موزائیک تأسیس نمودند، که آن زمان کارگاه ایشان به عنوان اولین تولید کننده ماشین آلات ساختمانی در کشور شناخته میشد.

در اواخر دهه ۶۰ و با نزدیک شدن به پایان جنگ و نیاز استان های مرزی کشور به بازسازی و ساخت و ساز اقدام به تأسیس شرکت ماشین سازی طلائی نمود و با روش مهندسی معکوس و الگوبرداری از دستگاه های روز شرکت های ایتالیایی و آلمانی اولین نمونه های دستگاه بلوک زن تخم گذار و پرس موزائیک ۶ ایستگاه را در کشور تولید نمودند.

سپس در سال ۱۳۸۲ آقای محمد جواد طلائی با تأسیس شرکت ماشین سازی طلائی نوین فعالیت خود را چندین برابر گسترش داده و در منطقه صنعتی دولت آباد اصفهان کار خانجاتی به مساحت بالغ بر ۱۲۰۰۰ مترمربع احداث نمود و بدین ترتیب این شرکت دروازه های ورود به بازارهای جهانی را گشود.

اکنون با ورود به قرن جدید گروه صنعتی **ماشین سازی طلائی نوین** با شعار طلائی دار صنعت ساختمان سعی در بهینه سازی و ارتقاء کیفیت محصولات طبق استانداردهای روز دنیا به منظور رقابت با برندهای مطرح جهانی را سرلوحه کار خود قرار داده است.

T
A
L
A
E
I
N
O
V
I
N



The Machinery Group Of TALAEI NOVIN

پرس موزاییک هیدرولیک ۲ ایستگاهه با صفحه کشویی PM100



TALAEI NOVIN



ابعاد الفسیفساء العدد فی کل مرحله انتاجیه الانتاج فی ۸ ساعات

ابعاد موزاییک تعداد در هر ایستگاه تولید در ۸ ساعت

| | | |
|------|-------|---------|
| ۳۶۰۰ | عدد ۴ | ۲۰ × ۲۰ |
|------|-------|---------|

| | | |
|------|-------|---------|
| ۳۲۰۰ | عدد ۴ | ۲۵ × ۲۵ |
|------|-------|---------|

| | | |
|-----|-------|---------|
| ۸۰۰ | عدد ۱ | ۳۰ × ۳۰ |
|-----|-------|---------|

| | | |
|-----|-------|---------|
| ۸۰۰ | عدد ۱ | ۴۰ × ۴۰ |
|-----|-------|---------|

| | | |
|-----|-------|------------------------------|
| ۷۰۰ | عدد ۱ | ۵۰ × ۵۰ (طبق سفارش مشتری) |
|-----|-------|------------------------------|

ابعاد الارضیه العدد فی کل مرحله انتاجیه الانتاج فی ۸ ساعات

ابعاد سنگفرش تعداد در هر ایستگاه تولید در ۸ ساعت

| | | |
|------|-------|---------|
| ۵۷۰۰ | عدد ۶ | ۱۰ × ۲۰ |
|------|-------|---------|

| | | |
|------|-------|-------|
| ۴۵۰۰ | عدد ۴ | شکل I |
|------|-------|-------|

PM100

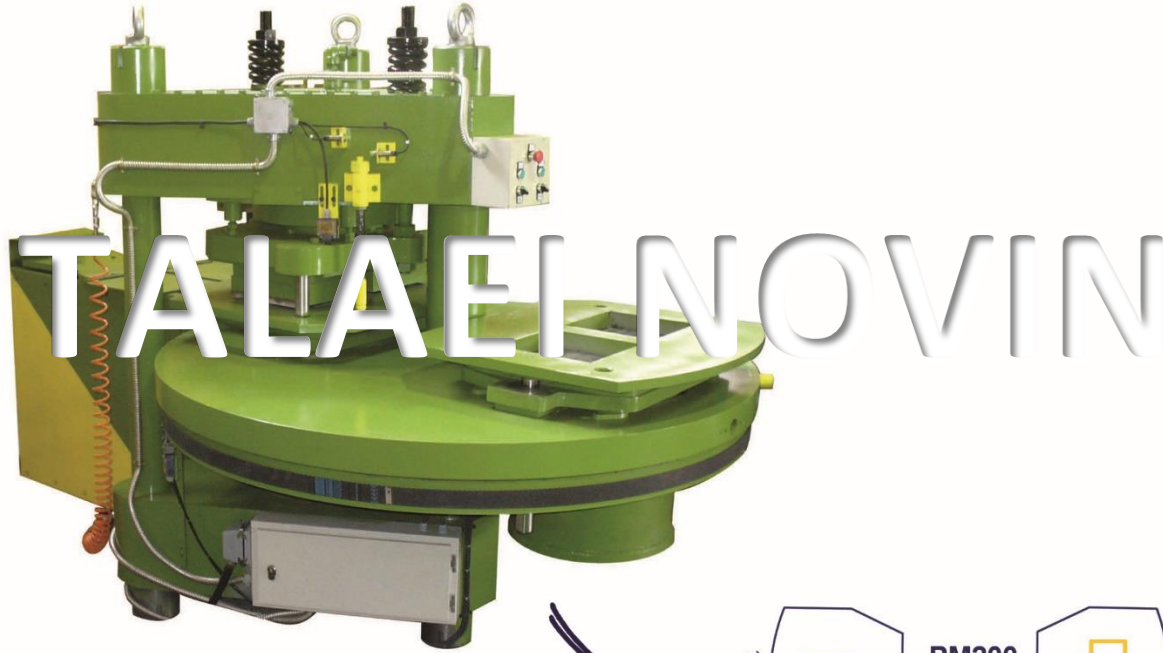
| نوع تولید | موزاییک ، سنگفرش |
|--|------------------------|
| ظرفیت تولید اسمی | ۱۰۰ متر مربع در ۸ ساعت |
| ابعاد دستگاه پس از نصب (با متعلقات) | ۲/۷ × ۲/۵ متر |
| وزن دستگاه (با متعلقات) | ۴۰۰۰ کیلوگرم |
| نیروی جک اصلی | ۱۰۰ تن |
| میزان برق مورد نیاز | ۳۰ آمپر - ۱۵ کیلو وات |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۶۰ ثانیه |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۲ نفر |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزاییک (ناری خشک) | دستی |
| سیستم پرکن مصالح لایه رنگی روی موزاییک (قسمت رنگی) | دستی |
| سیستم استارت وپیره برقی | دستی |
| قدرت وپیره | ۸۰۰ کیلو |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| سیستم عملکرد فشار جک اصلی | اتوماتیک |
| تخلیه قطعات از قالب | دستی |
| حداکثر ضخامت قطعه تولید شده | ۶۰ میلیمتر |

کباسه الهیدرولیکه فسیفساء ۲ محطه مع انزلاق PM100

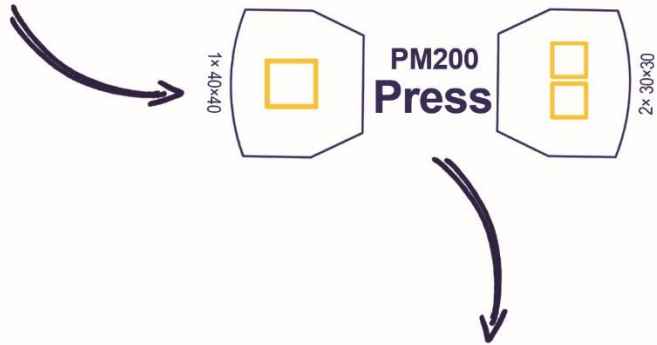
| نوع الانتاج | الفسيفساء - الارضية الحجرية |
|---|-----------------------------|
| قابلية الانتاج الاسمي | ۱۰۰ متر مربع في ۸ ساعات |
| ابعاد الجهاز بعد التنصيب | ۲/۷ × ۲/۵ م |
| وزن الجهاز | ۴۰۰۰ كغم |
| تضائط الرافعة الاصلی | ۱۰۰ طونا |
| كمية الكهريا، الضرورية | ۳۰ امبير - ۱۵ كيلو فاط |
| نظام مبرد زيت الهيدروليكي | مبرد المياه |
| كمية خروج المقاطع المنتجة عن كل محطة | ۶۰ ثواني |
| عدد العوامل | ۲ اشخاص |
| نظام املاء ادوات قشر ورائي للفسيفساء، (الاحمر المجفف) | يدوي |
| نظام املاء ادوات قشر امامي للفسيفساء، (القسم الملون) | يدوي |
| تهتز نظام تشغيل كهريائي | يدوي |
| قدرة الاهتزاز | ۸۰۰ كغم |
| نظام لوحة الكهريا، | PLC |
| وتتمثل المهمة الرئيسية لنظام الضغط جاك | التلقائي |
| استنزاف القطع من العفن | يدوي |
| الحد الاكثر لسماكة المقاطع المنتجة | ۶۰ مم |

PM100

پرس موزاییک هیدرولیک ۲ ایستگاه با صفحه دوار PM200



TALAEI NOVIN



ابعاد الفسیفساء العدد فی کل مرحله انتاجیة الانتاج فی ۸ ساعات

ابعاد موزاییک تعداد درهرايستگاه تولید در ۸ ساعت

۴۵۰۰ ۴ عدد ۲۰ × ۲۰

۱۶۰۰ ۲ عدد ۲۵ × ۲۵

۱۶۰۰ ۲ عدد ۳۰ × ۳۰

۹۰۰ ۱ عدد ۴۰ × ۴۰

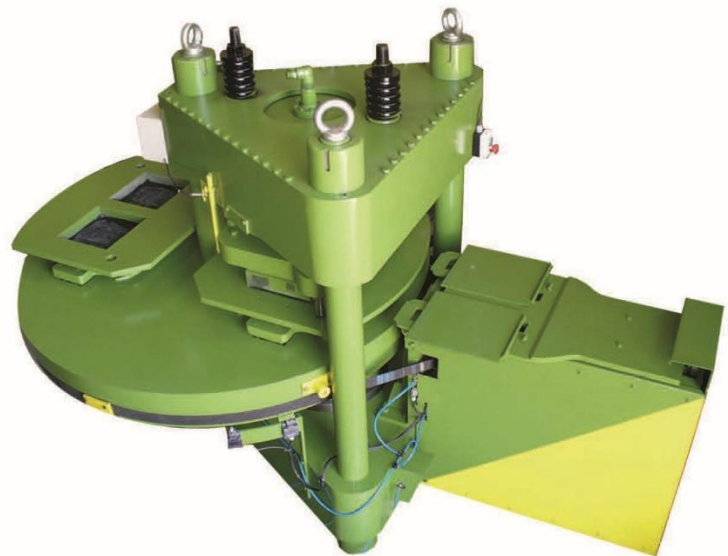
ابعاد الارضية العدد فی کل مرحله لتاجیة الانتاج فی ۸ ساعات

ابعاد سنگفرش تعداد درهرايستگاه تولید در ۸ ساعت

۶۰۰۰ ۶ عدد ۱۰ × ۲۰

۵۰۰۰ ۲ عدد شکل ۱

PM200



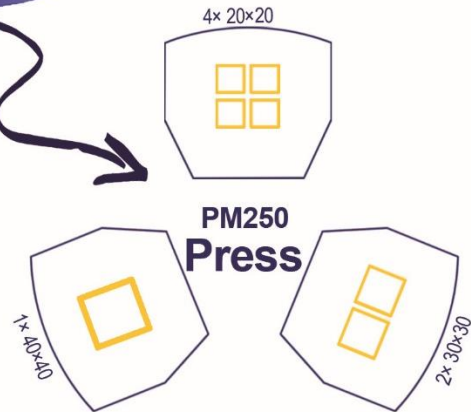
پرس موزاییک هیدرولیک ۲ ایستگاه با صفحه دوار PM200

| نوع تولید | موزاییک ، سنگفرش |
|--|---|
| ظرفیت تولید اسمی | ۱۴۰ متر مربع در ۸ ساعت |
| ابعاد دستگاه پس از نصب (با متعلقات) | ۲/۵ × ۲/۵ متر |
| وزن دستگاه (با متعلقات) | ۷۰۰۰ کیلوگرم |
| نیروی جک اصلی | ۱۸۰ تن |
| میزان برق مورد نیاز | ۳۰ آمپر - ۱۵ کیلو وات |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۵۰ ثانیه |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۲ نفر |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزاییک (ناری خشک) | دستی |
| سیستم پرکن مصالح لایه رنگی روی موزاییک (قسمت رنگی) | دستی |
| سیستم استارت و بیبره برقی | دستی و اتوماتیک (قابل تنظیم در ایستگاه) |
| قدرت و بیبره | ۸۰۰ کیلو |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| سیستم عملکرد فشار جک اصلی | اتوماتیک |
| تخلیه قطعات از قالب | اتوماتیک |
| حداکثر ضخامت قطعه تولید شده | ۶۰ میلیمتر |

کباسه الهیدرولیکیه فسیفساء ۲ محطه بالتناوب مع لوحه PM200

| نوع التناج | الفسیفساء - الارضية الحجرية |
|--|-----------------------------|
| قابلية التناج الاسمي | ۱۴۰ متر مربع في ۸ ساعات |
| ابعاد الجهاز بعد التنصيب | ۲/۵ × ۲/۵ م |
| وزن الجهاز | ۷۰۰۰ كغم |
| تضاضف الرافعة الاصلی | ۱۸۰ طونا |
| كمية الكهريا، الضرورية | ۳۰ امبير - ۱۵ كيلو فاط |
| نظام مبرد زيت الهيدروليكي | مبرد المياه |
| كمية خروج المقاطع المنتجة عن كل محطة | ۵۰ ثواني |
| عدد العوامل | ۲ اشخاص |
| نظام املاء، ادوات قشر ورائی للفسیفساء، (الاحمر المجفف) | يدوی |
| نظام املاء، ادوات قشر امامی للفسیفساء، (القسم الملون) | يدوی |
| تهتز نظام تشغيل كهريانی | التلقائى - يدوی |
| قدرة الاهتزاز | ۸۰۰ كغم |
| نظام لوحه الكهريا، | PLC |
| وتتمثل المهمة الرئيسية لنظام الضغط جاك | التلقائى |
| إخلاء أجزاء، من التنسيق | التلقائى |
| الحد الكثر لسماكة المقاطع المنتجة | ۶۰ مم |

PM200



ابعاد الفسیفساء العددي كل مرحلة إنتاجية الإنتاج في 8 ساعات

ابعاد موزاییک تعداد در هر ایستگاه تولید در 8 ساعت

| | | |
|------|-------------------------|---------|
| ۶۰۰۰ | عدد ۲-۴ طبق سفارش مشتری | ۲۰ × ۲۰ |
| ۳۰۰۰ | عدد ۲ | ۳۰ × ۳۰ |
| ۱۵۰۰ | عدد ۱ | ۴۰ × ۴۰ |
| ۱۵۰۰ | عدد ۱ طبق سفارش مشتری | ۳۰ × ۶۰ |

ابعاد الارضية العددي كل مرحلة إنتاجية الإنتاج في 8 ساعات

ابعاد سنگفرش تعداد در هر ایستگاه تولید در 8 ساعت

| | | |
|------|-------|---------|
| ۶۰۰۰ | عدد ۴ | ۱۰ × ۲۰ |
| ۶۰۰۰ | عدد ۴ | I شکل |

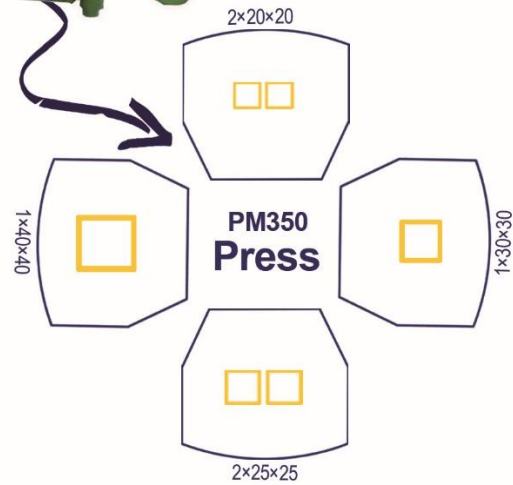
PM250

| نوع تولید | |
|---|---|
| ظرفیت تولید اسمی | ۲۵۰ متر مربع در ۸ ساعت |
| ابعاد دستگاه پس از نصب (با متعلقات) | ۲/۴ × ۲/۴ متر |
| وزن دستگاه (با متعلقات) | ۶۰۰۰ کیلوگرم |
| فشارچک اصلی دستگاه | ۱۸۰ تن |
| میزان برق مورد نیاز | ۴۰ آمپر - ۲۰ کیلو وات |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۲۰ ثانیه |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۳ الی ۵ نفر |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزاییک (ناری خشک) | دستی |
| سیستم پرکن مصالح لایه روی موزاییک (قسمت رنگی) | دستی |
| سیستم عملکرد ویبره | اتوماتیک (قابل تنظیم در ۱ و ۲ یا ۳ ایستگاه) |
| قدرت ویبره | ۵۰۰ کیلوگرم |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| سیستم عملکرد فشار چک اصلی | اتوماتیک |
| تخلیه قطعات از قالب دستی | اتوماتیک |
| حداکثر ضخامت قطعه تولیدی | ۶۰ میلیمتر |

کباسه الهیدرولیکی ۳ محطه فسيفساء التلقائى PM250

| نوع الانتاج | |
|---|--|
| قابلیت الانتاج الاسمى | ۲۵۰ متر مربع فى ۸ ساعات |
| ابعاد الجهاز بعد التنصيب | ۲.۴ × ۲.۴ متر |
| وزن الجهاز | ۶۰۰۰ كجم |
| تضاغط الرافعة الاسمى | ۱۸۰ طنا |
| كمية الكهرباء الضرورية | ۴۰ امبير - ۲۰ كيلو واط |
| نظام مبرد زيت الهيدروليكى | المبرد المائى |
| كمية خروج المقاطع المنتجة عن كل محطه | ۲۰ ثائيه |
| عدد العوامل | ۳ إلى ۵ أشخاص |
| نظام املاء ادوات قشر ورائى للفسيفساء (الاحمر المجفف) تلقائى | |
| نظام املاء ادوات قشر امامى للفسيفساء (القسم الملون) يدوى | |
| نظام الهزاز | تلقائى (قابل للتعديل فى ۱ أو ۲ أو ۳ محطات) |
| قدرة الاهتزاز | ۵۰۰ كجم |
| نظام لوحة الكهرباء | PLC |
| وتتمثل المهمة الرئيسية لنظام الضغط جاك | تلقائى |
| استنزاف القطع من العفن | تلقائى |
| الحد الاكثر لسماكة المقاطع المنتجة | ۶۰ ملم |

PM250



ابعاد الفسیفساء العدد فی کل مرحله انتاجیه الانتاج فی ۸ ساعات

ابعاد موزاییک تعداد درهرايستگاه تولید در ۸ ساعت

۳۲۰۰ عدد ۲ ۲۰ × ۲۰

۱۷۰۰ عدد ۱ ۳۰ × ۳۰

۱۷۰۰ عدد ۱ ۴۰ × ۴۰

ابعاد الارضیه العدد فی کل مرحله انتاجیه الانتاج فی ۸ ساعات

ابعاد سنگفرش تعداد درهرايستگاه تولید در ۸ ساعت

۵۰۰۰ عدد ۳ ۱۰ × ۲۰

۶۵۰۰ عدد ۴ شکل ۱

۱۰۰۰۰ عدد ۶ پرچمی

۶۵۰۰ عدد ۴ شش ضلعی

PM350



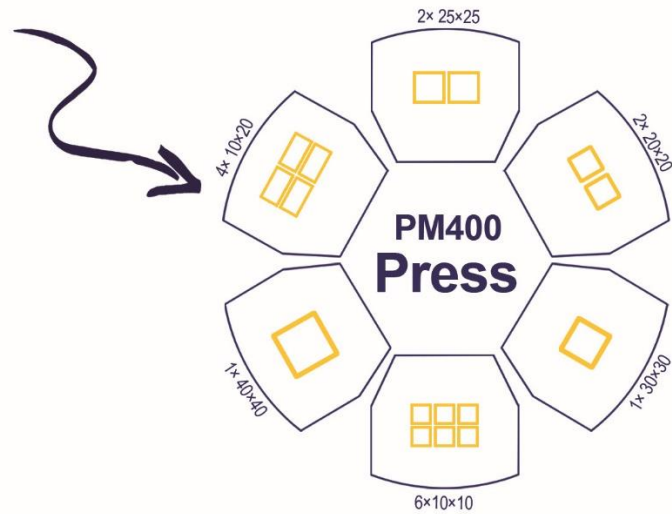
| نوع تولید | |
|---|-----------------------------------|
| ظرفیت تولید اسمی | ۳۰۰ متر مربع در ۸ ساعت |
| ابعاد دستگاه پس از نصب (با متعلقات) | ۲ × ۲/۷ متر |
| وزن دستگاه (با متعلقات) | ۷۰۰۰ کیلوگرم |
| فشارچک اصلی دستگاه | ۱۸۰ تن |
| میزان برق مورد نیاز | ۴۰ آمپر - ۲۰ کیلو وات |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۱۵ ثانیه |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۳ الی ۴ نفر |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزاییک(ناری خشک) | اتوماتیک |
| سیستم پرکن مصالح لایه روی موزاییک (قسمت رنگی) | دستی |
| سیستم عملکرد ویبره | اتوماتیک(قابل تنظیم در ۱ ایستگاه) |
| قدرت ویبره | ۵۰۰ کیلو |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| سیستم عملکرد فشار چک اصلی | اتوماتیک |
| تخلیه قطعات از قالب دستی | اتوماتیک |
| حداکثر ضخامت قطعه تولیدی | ۶۰ میلیمتر |

کباسه الهیدرولیکی ۴ محطه فسیفساء التلقائی PM350

| نوع الانتاج | |
|--|----------------------------------|
| قابلیت الانتاج الاسمی | ۳۰۰ مم فی ۸ ساعات |
| ابعاد الجهاز بعد التنصیب | ۲ × ۲/۷ م |
| وزن الجهاز | ۷۰۰۰ کغم |
| تضاغط الرافعة الاصلی | ۱۸۰ طنا |
| كمیة الكهرياء، الضرورية | ۴۰ امبير ۲۰-کیلو فاط |
| نظام مبرد زيت الهيدروليكي | مبرد المياه |
| كمیة خروج المقاطع المنتجة عن كل محطة | ۱۵ ثواني |
| عدد العوامل | ۴ اشخاص |
| نظام املاء، ادوات قشر ورائی للفسيفساء، (الاحمر المجفف) | التلقائي |
| نظام املاء، ادوات قشر امامی للفسيفساء، (القسم الملون) | يدوي |
| نظام الهزاز | التلقائي (قابل الضبط فی ۱ محطات) |
| قدرة الاهتزاز | ۵۰۰ کغم |
| نظام لوحة الكهرياء، | PLC |
| وتتمثل المهمة الرئيسية لنظام الضغط جاك | التلقائي |
| استنزاف القطع من العفن | التلقائي |
| الحد الاكثر لسماكة المقاطع المنتجة | ۶۰ مم |

PM350

TALAEI NOVIN



ابعاد الفسیفساء العدد فی کل مرحله لتاجیه الانتاج فی ۸ ساعات

ابعاد موزاییک تعداد در هر ایستگاه تولید در ۸ ساعت

۴۸۰۰ ۲ عدد ۲۰ × ۲۰

۴۸۰۰ ۲ عدد ۲۵ × ۲۵

۲۴۰۰ ۱ عدد ۳۰ × ۳۰

۲۴۰۰ ۱ عدد ۴۰ × ۴۰

PM400

| نوع تولید | کف فرش و موزاییک به صورت تک لایه و دولایه |
|---|---|
| ظرفیت تولید اسمی | ۳۵۰ الی ۴۰۰ متر مربع در ۸ ساعت |
| ابعاد دستگاه پس از نصب (با متعلقات) | ۲/۸ × ۲/۳ متر |
| وزن دستگاه (با متعلقات) | ۷۰۰۰ کیلوگرم |
| فشارجک اصلی دستگاه | ۱۸۰ تن |
| میزان برق مورد نیاز | ۳۰ آمپر - ۲۰ کیلو وات |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۱۲ الی ۱۵ ثانیه |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۳ الی ۴ نفر |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزاییک (ناری خشک) | اتوماتیک |
| سیستم پرکن مصالح لایه روی موزاییک (قسمت رنگی) | دستی |
| سیستم عملکرد ویبره | اتوماتیک (قابل تنظیم در ۱ و ۲ یا ۳ ایستگاه) |
| قدرت ویبره | ۵۰۰ کیلو |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| سیستم عملکرد فشار جک اصلی | اتوماتیک |
| تخلیه قطعات از قالب دستی | اتوماتیک |
| حداکثر ضخامت قطعه تولیدی | ۶۰ میلیمتر |

کباسه الهیدرولیکه فسیفساء ۶ محطه بالتناوب مع لوحه PM400

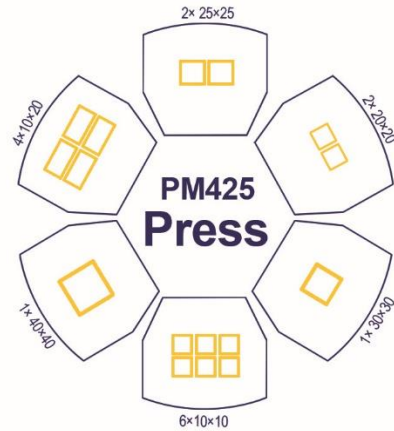
| نوع الانتاج | الفسیفساء - الارضیه الحجریه |
|--|--|
| قابلیه الانتاج الاسمی | ۳۵۰ الی ۴۰۰ مم فی ۸ ساعات |
| ابعاد الجهاز بعد التنصیب | ۲/۸ × ۲/۳ م |
| وزن الجهاز | ۷۰۰۰ کغم |
| تضاغط الرافعه الاصلی | ۱۸۰ طنا |
| کمیة الکهرباء الضروریة | ۳۰ امپیر ۲۰-کیلو فاط |
| نظام مبرد زيت الهیدرولیکی | مبرد المیاه |
| کمیة خروج المقاطع المنتجة عن کل محطه | ۱۲ الی ۱۵ ثوانی |
| عدد العوامل | ۳ الی ۴ اشخاص |
| نظام املاء ادوات قشر ورائی للفسیفساء (الاحمر المجفف) | التلقانی |
| نظام املاء ادوات قشر امامی للفسیفساء (القسم الملون) | یدوی |
| نظام الهاز | التلقانی (قابل الضبط فی ۱ و ۲ و ۳ محطات) |
| قدره الاهتزاز | ۵۰۰ کغم |
| نظام لوحه الکهرباء | PLC |
| وتتمثل المهمة الرئیسیة لنظام الضغط جاک | التلقانی |
| استنزاف القطع من العفن | التلقانی |
| الحد الاکثر لسماکة المقاطع المنتجة | ۶۰ مم |

PM400

پرس موزاییک هیدرولیک ۶ ایستگاهه با صفحه دوار PM425



TALAEI NOVIN



ابعاد الفسیفساء العدد فی کل مرحله انتاجیه الإنتاج فی ۸ ساعات

ابعاد موزاییک تعداد درهرا ایستگاه تولید در ۸ ساعت

۴۸۰۰ ۲ عدد ۲۰ × ۲۰

۴۸۰۰ ۲ عدد ۲۵ × ۲۵

۲۴۰۰ ۱ عدد ۳۰ × ۳۰

۲۴۰۰ ۱ عدد ۴۰ × ۴۰

PM425

نوع تولید کف فرش و موزاییک به صورت تک لایه و دولایه

| | |
|---|---|
| ظرفیت تولید اسمی | ۳۵۰ الی ۴۰۰ متر مربع در ۸ ساعت |
| ابعاد دستگاه پس از نصب (با متعلقات) | ۲/۳ × ۲/۸ متر |
| وزن دستگاه (با متعلقات) | ۹۰۰۰ کیلوگرم |
| فشارچک اصلی دستگاه | ۱۸۰ تن |
| میزان برق مورد نیاز | ۳۰ آمپر - ۲۰ کیلو وات |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۱۲ الی ۱۵ ثانیه |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۳ الی ۴ نفر |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزاییک (ناری خشک) | اتوماتیک |
| سیستم پرکن مصالح لایه روی موزاییک (قسمت رنگی) | دستی (طبق سفارش قابل اتوماتیک شدن) |
| سیستم عملکرد ویبره | اتوماتیک (قابل تنظیم در ۱ و ۲ یا ۳ ایستگاه) |
| قدرت ویبره | ۵۰۰ کیلو |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| سیستم عملکرد فشار چک اصلی | اتوماتیک |
| تخلیه قطعات از قالب دستی | اتوماتیک |
| حداکثر ضخامت قطعه تولیدی | ۶۰ میلیمتر |

کباسه الهیدرولیکیه فسیفساء ۶ محطه بالتناوب مع لوحه PM425

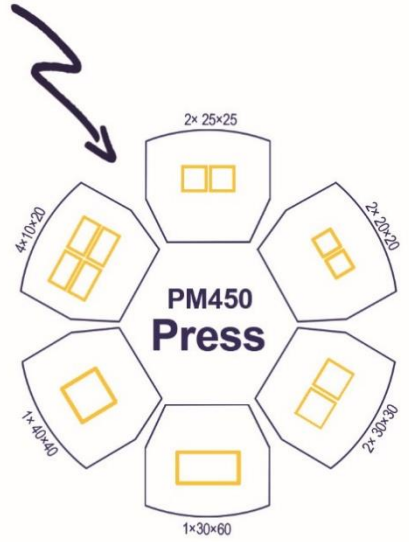
| | |
|---|--|
| نوع الانتاج | الفسیفساء - الارضیه الحجریه |
| قابلیت الانتاج الاسمی | ۳۵۰ الی ۴۰۰ مم فی ۸ ساعات |
| ابعاد الجهاز بعد التنصیب | ۲/۳ × ۲/۸ م |
| وزن الجهاز | ۹۰۰۰ کغم |
| تضاغظ الرافعه الاملی | ۱۸۰ طنا |
| کمیه الکهریه الضروریه | ۳۰ امبیر ۲۰-کیلو فاط |
| نظام مبرد زیت الهیدرولیکی | مبرد المیه |
| کمیه خروج المقاطع المنتجه عن کل محطه | ۱۲ الی ۱۵ ثوانی |
| عدد العوامل | ۳ الی ۴ اشخاص |
| نظام املا، ادوات قشر ورائی للفسیفساء، (الاحمر المجفف) | التلقانی |
| نظام املا، ادوات قشر امامی للفسیفساء، (القسم الملون) | یدوی |
| نظام الجهاز | التلقانی (قابل الضبط فی ۱ و ۲ و ۳ محطات) |
| قدره الاهتزاز | ۵۰۰ کغم |
| نظام لوحه الکهریه | PLC |
| وتتمثل المهمه الرئيسیه لنظام الضغط جاک | التلقانی |
| استنزاف القطع من العفن | التلقانی |
| الحد الاکثر لسماکه المقاطع المنتجه | ۶۰ مم |

PM425

پرس موزاییک هیدرولیک ۶ ایستگاهه تمام اتوماتیک PM450



TALAEI NOVIN



ابعاد الفسیفساء العدد فی کل مرحله لتاجیه الإنتاج فی ۸ ساعات

ابعاد موزاییک تعداد در هر ایستگاه تولید در ۸ ساعت

| | | |
|------|-------|---------|
| ۴۸۰۰ | ۲ عدد | ۲۰ × ۲۰ |
| ۴۸۰۰ | ۲ عدد | ۲۵ × ۲۵ |
| ۴۸۰۰ | ۲ عدد | ۳۰ × ۳۰ |
| ۲۴۰۰ | ۱ عدد | ۴۰ × ۴۰ |
| ۲۴۰۰ | ۱ عدد | ۳۰ × ۶۰ |

PM450

| نوع تولید | |
|---|---|
| ظرفیت تولید اسمی | ۴۰۰ الی ۴۵۰ متر مربع در ۸ ساعت |
| ابعاد دستگاه پس از نصب (با متعلقات) | ۴/۵ × ۳ متر |
| وزن دستگاه (با متعلقات) | ۱۲۰۰۰ کیلوگرم |
| فشارجک اصلی دستگاه | ۱۸۰ تن |
| میزان برق مورد نیاز | ۴۰ آمپر - ۲۰ کیلو وات |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۱۲ الی ۱۵ ثانیه |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۳ الی ۵ نفر |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزاییک(ناری خشک) | اتوماتیک |
| سیستم پرکن مصالح لایه روی موزاییک (قسمت رنگی) | دستی (طبق سفارش دارای قابلیت اتوماتیک شدن) |
| سیستم عملکرد ویبره | اتوماتیک (قابل تنظیم در ۱ و ۲ یا ۳ ایستگاه) |
| قدرت ویبره | ۵۰۰ کیلو |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| سیستم عملکرد فشار جک اصلی | اتوماتیک |
| تخلیه قطعات از قالب دستی | اتوماتیک |
| حداکثر ضخامت قطعه تولیدی | ۶۰ میلیمتر |

کباسه فسيفساء الهيدروليكيه التلقائي محطة ٦ PM450

| نوع الانتاج | |
|--|--|
| قابلية الانتاج الاسمي | ۴۰۰ الی ۴۵۰ مم فی ۸ ساعات |
| ابعاد الجهاز بعد التنصيب | ۴/۵ × ۳ م |
| وزن الجهاز | ۱۲۰۰۰ کغم |
| تضاغط الرافعة الاصلی | ۱۸۰ طنا |
| كمية الكهرباء الضرورية | ۴۰ امبير - ۲۰ كيلو فاط |
| نظام مبرد زيت الهيدروليكي | مبرد المياه |
| كمية خروج المقاطع المنتجة عن كل محطة | ۱۲ الی ۱۵ ثواني |
| عدد العوامل | ۳ الی ۵ اشخاص |
| نظام املاء ادوات قشر ورائی للفسيفساء (الاحمر المجفف) | التلقائي |
| نظام املاء ادوات قشر امامی للفسيفساء (القسم الملون) | يدوي |
| نظام الهزاز | التلقائي (قابل الضبط فی ۱ و ۲ و ۳ محطات) |
| قذرة الاهتزاز | ۵۰۰ کغم |
| نظام لوحة الكهرباء | PLC |
| وتتمثل المهمة الرئيسية لنظام الضغط جاك | التلقائي |
| استنزاف القطع من العفن | التلقائي |
| الحد الاكثر لسماكة المقاطع المنتجة | ۶۰ مم |

PM450

پرس موزاییک هیدرولیک ۶ ایستگاهه تمام اتوماتیک PM500



ابعاد الفسیفساء العدد فی کل مرحله لتاجیه الإنتاج فی ۸ ساعات

ابعاد موزاییک دو لایه تعداد در هر ایستگاه تولید در ۸ ساعت

| | | |
|---------|-------|------|
| ۲۰ × ۲۰ | ۴ عدد | ۹۶۰۰ |
| ۳۰ × ۳۰ | ۲ عدد | ۴۸۰۰ |
| ۴۰ × ۴۰ | ۱ عدد | ۲۴۰۰ |
| ۵۰ × ۵۰ | ۱ عدد | ۲۴۰۰ |
| ۳۰ × ۶۰ | ۱ عدد | ۲۴۰۰ |
| ۴۰ × ۶۰ | ۱ عدد | ۲۴۰۰ |

بقابلیه انتاج الفسیفساء ذات قشره

با قابلیت تولید موزاییک تک لایه

۲۴۰۰ ۱ عدد ۴۰ × ۴۰

بقابلیه تنصیب الملون التلقائی

با قابلیت نصب رنگریز اتوماتیک

بقابلیه تنصیب نظام السحب التلقائی

با قابلیت نصب سیستم برداشت اتوماتیک

PM500

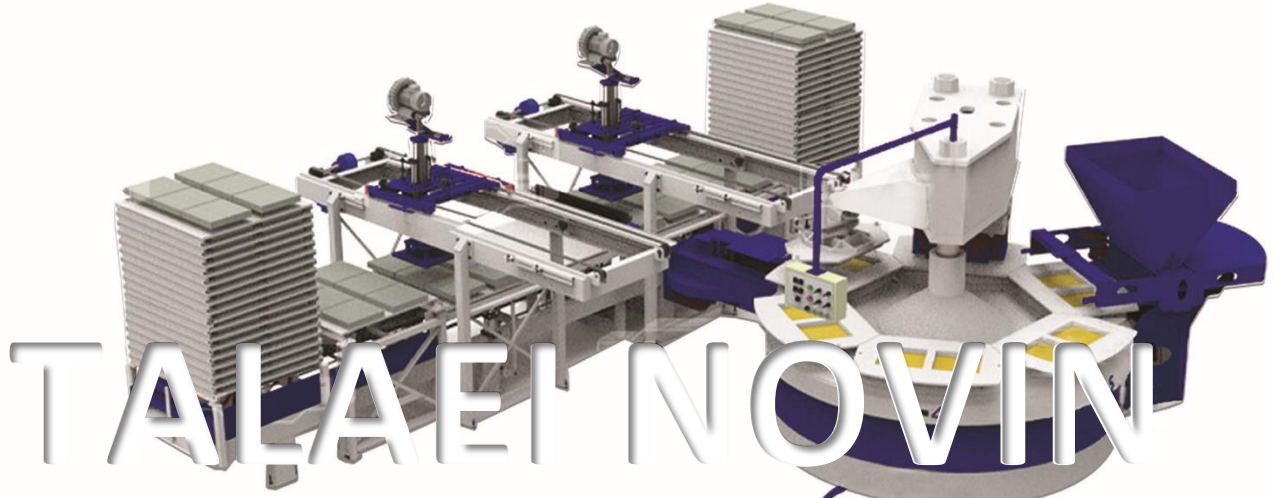
| نوع تولید | |
|---|--|
| ظرفیت تولید اسمی | ۵۰۰ متر مربع در ۸ ساعت |
| ابعاد دستگاه پس از نصب | ۵ × ۳/۵ متر |
| ابعاد دستگاه پس از نصب همراه با سیستم برداشت | ۱۲ × ۳/۵ متر |
| وزن دستگاه | ۱۸۰۰۰ کیلوگرم |
| فشارجک اصلی دستگاه | ۲۸۰ تن |
| میزان برق مورد نیاز | ۴۰ آمپر - ۲۰ کیلو وات |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۱۲ الی ۱۵ ثانیه |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۳ الی ۵ نفر |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزاییک(ناری خشک) | اتوماتیک |
| سیستم پرکن مصالح لایه روی موزاییک (قسمت رنگی) | دستی - اتوماتیک |
| سیستم عملکرد ویبره | اتوماتیک(قابل تنظیم در ۱ و ۲ یا ۳ ایستگاه) |
| قدرت ویبره | ۱۲۰۰ کیلو |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| حداکثر ضخامت قطعه تولیدی | ۶۰ میلیمتر |
| حداقل ضخامت تولیدی در موزاییک تک لایه | ۲۰ میلیمتر |
| تعداد پالت موردنیاز در هر شیفت کاری | ۲۵ الی ۳۰ عدد |

كباسه فسيفساء الهيدروليكيه التلقائي محطة ٦ PM500

| نوع الانتاج | |
|--|--|
| قابلية الانتاج الاسمي | الفسيفساء - الارضية الحجرية |
| ابعاد الجهاز بعد التنصيب | ۵ × ۳/۵ م |
| ابعاد الجهاز بعد تنصيب مع نظام السحب | ۱۲ × ۳/۵ م |
| وزن الجهاز | ۱۸۰۰۰ كغم |
| تضغوط الرافعة الاصلی | ۲۸۰ طونا |
| كمية الكهرباء الضرورية | ۴۰ امبير - ۲۰ كيلو فاط |
| نظام مبرد زيت الهيدروليكي | مبرد المياه |
| كمية خروج المقاطع المنتجة عن كل محطة | ۱۲ الی ۱۵ ثواني |
| عدد العوامل | ۳ الی ۵ اشخاص |
| نظام املا، ادوات قشر ورائی للفسيفساء، (الاحمر المجفف) | التلقائي |
| نظام املا، ادوات قشر امامی للفسيفساء، (القسم الملون) | التلقائي - يدوي |
| نظام الهزاز | التلقائي (قابل الضبط في ۱ و ۲ و ۳ محطات) |
| قدرة الاهتزاز | ۱۲۰۰ كغم |
| نظام لوحة الكهرباء | PLC |
| الحد الاكثر لسماكة المقاطع المنتجة | ۶۰ مم |
| الحد الاكثر لسماكة المقاطع المنتجة في فسيفساء ذات القشرة | ۲۰ مم |
| عدد المنصات المطلوبة لكل وردية | ۲۵ الی ۳۰ قطعة |

PM500

پرس موزاییک هیدرولیک ۶ ایستگاهه تمام اتوماتیک PM650



ابعاد الفسیفساء العددي کل مرحله الإنتاجية الإنتاج في ۸ ساعات متر مربع في يوم عمل واحد

| ابعاد موزاییک | تعداد در هر ایستگاه | تولید در ۸ ساعت | متر مربع در ۱ روز کاری |
|---------------|---------------------|-----------------|------------------------|
| ۲۰ × ۲۰ | ۶ عدد | ۱۲۰۰۰ | ۴۸۰ |
| ۳۰ × ۳۰ | ۴ عدد | ۸۰۰۰ | ۷۲۰ |
| ۳۰ × ۶۰ | ۲ عدد | ۴۰۰۰ | ۷۲۰ |
| ۴۰ × ۴۰ | ۲ عدد | ۴۰۰۰ | ۶۴۰ |
| ۴۰ × ۶۰ | ۲ عدد | ۴۰۰۰ | ۹۶۰ |
| ۵۰ × ۵۰ | ۱ عدد | ۲۰۰۰ | ۵۰۰ |
| ۶۰ × ۶۰ | ۱ عدد | ۲۰۰۰ | ۷۲۰ |
| ۸۰ × ۴۰ | ۱ عدد | ۲۰۰۰ | ۶۴۰ |

بقابلیه انتاج الفسیفساء ذات قشره

با قابلیت تولید موزاییک تک لایه

بقابلیه تنصیب الملون التلقائی

با قابلیت نصب رنگریز اتوماتیک

بقابلیه تنصیب نظام السحب التلقائی

با قابلیت نصب سیستم برداشت اتوماتیک

PM650

| نوع تولید | موز ایبک ، سنگفرش |
|---|-------------------|
| وزن | kg ۲۸۰۰۰ |
| ارتفاع دستگاه | m ۲.۶ |
| میزان برق مورد نیاز | ۷۰ آمپر |
| سیکل خروج قطعات تولیدی از هر ایستگاه | ۱۵ ثانیه |
| سیستم پرکن مصالح لایه پشت موزایبک (ناری خشک) | اتوماتیک |
| سیستم پرکن مصالح لایه روی موزایبک (قسمت رنگی) | اتوماتیک |
| سیستم استارت ویبره برقی | اتوماتیک |
| قدرت ویبره | ۱۲۰۰ کیلو |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| سیستم عملکرد فشار جک اصلی | اتوماتیک |
| تخلیه قطعات از قالب | اتوماتیک |
| حداکثر ضخامت قطعه تولیدی | ۷-۸ سانتیمتر |
| سیستم خنک کننده روغن هیدرولیک | رادیاتور آب |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | ۳-۵ نفر |
| فشار جک اصلی دستگاه | ۴۰۰ تن |

آله ضغط الفسیفساء الهیدرولیکیه مع ۶ محطات أوتوماتیکیه بالکامل PM650

| نوع الإنتاج | فسیفساء ، رصف |
|--|---------------------|
| وزن | کجم ۲۸۰۰۰ |
| ارتفاع الجهاز | m ۲.۶ |
| کمیة الکهریا، المطلوبه | ۷۰ أمبير |
| دوره إخراج أجزاء الإنتاج من كل محطة | ۱۵ ثانية |
| نظام تعبئة مواد الطبقة الخلفية للفسیفساء، (الطبقة الثانية) | تلقائى |
| نظام تعبئة مواد طبقة الفسیفساء، (الطبقة الأول) | تلقائى |
| نظام بدء الاهتزاز الکهریائى | تلقائى |
| قوة الاهتزاز | ۱۲۰۰ کیلو |
| نظام لوحة التبدیل | PLC |
| نظام تشغيل ضغط الرافعة الرئيسى | تلقائى |
| تفريغ الأجزاء من القالب | تلقائى |
| أقصى سمك لقطع الإنتاج | ۷-۸ سم |
| نظام تبريد الزيت الهیدرولیکى | مبرد مياه |
| عدد الأفراد المطلوب | ۳ أشخاص ، ۳-۵ أشخاص |
| ضغط الرافعة الرئيسى للجهاز | ۴۰۰ طنا |

PM650

ساب نواری موزاییک مدل SN50

این دستگاه جهت مسطح نمودن و صیقلی کردن سطوح موزاییک و سنگ کاربرد دارد.

ساب نواری در مدل های ۳ کله تا ۱۵ کله بوده و در دو نوع گیربکسی و پنوماتیکی میباشد که میزان سایش هر کله قابل تنظیم است.

دستگاه دارای سیستم انتقال دهنده موزاییک توسط نوار نقاله بوده که بطور اتوماتیک کنترل میگردد و نیروی محرک نوار نقاله الکتروگیربکس میباشد.

ترتیب قرار گرفتن کله ها در این سیستم به گونه ای است که، کله های ابتدایی مختص سطوح زبر و خشن بوده و دارای الماس میباشد که معمولاً در هر دستگاه ۱ الی ۴ کله اولیه مجهز به الماس بوده و بقیه کله ها دارای سنگ ساب میباشد و هر چه سنگ یا موزاییک به کله های انتهایی نزدیک میشود درجه زبری سایش آن کمتر شده بطوریکه در ساب نواری با کله های زیاد معمولاً کله های پایانی تنها کار پولیش کردن سطح را انجام میدهند.

کله های ابتدایی که دارای الماس میباشد با الکتروموتور ۱۵ اسب و کله هایی که فاقد الماس بوده و دارای سنگ ساب میباشد با الکتروموتور ۱۰ اسب کار میکنند.

برق مورد نیاز دستگاه بسته به تعداد کله ها متغیر بوده و بین ۵۰ الی ۴۰۰ آمپر میباشد.

در این دستگاه میتوان جهت سایش پشت موزاییک نیز از ساب ۲ یا ۳ کله استفاده نمود و مابین دستگاه از یک موزاییک برگردان اتوماتیک استفاده کرد.



آله تصقیل الفسیفساء

لهذا الجهاز استخدام لاجل تصقیل الفسیفساء و الحجر

کون هذا الجهاز فی موديلات ۳ حتى ۱۵ راسا و فی نوعین (علبة السرعة و الهوائی) و کون تاکله قابل التنظيم.

لهذا الجهاز نظام نقل الفسیفساء علی ایدی النقاله و کونها قابل التنظيم التوائی و کون قوه محرکه لنطاق النقاله علبة السرعة الكهربائیه .

کون ترتیب الرووس : ان الراس الاول هو خاص لسطوح خشن اللمس و ضد الناعم و له الماس و لكل راس ۱ الی ۴ الماسات و لكل الرووس الاخری مجلخه واحده وان یقرب الحجر او الفسیفساء الی الرووس النهائیه فتتخفف درجه خشنه تاکله بحيث ان تتم جهازات تصقیل الفسیفساء ذات الرووس المتعدده عملیه تلمیع السطوح عادتاً .

کون الرووس الاولیه ذات الماس واحد تعمل مع محرکه كهربائیه ۱۵ قوه حصانیه و الرووس التی لیست لها الماس و لها مجلخه واحده فتعمل مع محرکه كهربائیه ذات ۱۰ قوه حصانیه .

وتختلف الطاقه التی یحتاجها الجهاز حسب عدد الرؤوس وتتراوح بین ۵۰ و ۴۰۰ آمبیر.

یمكن استخدام مجلخه ذات ۲ حتى ۳ رووس لاجل كشط ورا، الفسیفساء، و استخدام آله رجع الفسیفساء، لكشط ما بین الفسیفساء.

ساب نواری موزاییک مدل SN80

این دستگاه جهت مسطح نمودن و سیقلی و براق نمودن سطوح موزاییک و سنگ کاربرد دارد.

عرض نوار نقاله و همچنین قطر دیسکهای هر کله ساب در این دستگاه ۸۰ سانتی متر است، حداکثر ابعاد موزاییک جهت سایش ۶۰×۸۰ میباشد.

ظرفیت سایش این دستگاه بسته به نوع محصول و کیفیت مورد نیاز متغیر بوده و بین ۴۰۰ الی ۵۰۰ متر مربع در ۸ ساعت میباشد.

این دستگاه در سایزهای ۱ الی ۲۴ کله قابلیت طراحی و ساخت دارد.

سیستم تابلو برق و کنترل دستگاه تماماً PLC بوده و این امکان وجود دارد که میزان سایش مورد نیاز توسط اپراتور در صفحه HMI دستگاه

جهت تمامی کله ها به صورت یکنواخت و با دقت بالا تنظیم گردد و نیازی به تنظیم دستی هر کله به صورت جداگانه نمیشود.

تعداد اپراتور مورد نیاز همزمان ۲ نفر میباشد.

در این دستگاه کله ها به صورت مجزا از یکدیگر طراحی و نصب گردیده است که این امر مانع از انتقال ارتعاشات کله ها به یکدیگر میشود

در نتیجه لرزش دستگاه و به تبع آن میزان آلودگی صوتی دستگاه به حداقل می رسد.

به دلیل وجود فاصله مناسب بین دیسکهای گردان، کیفیت سایش موزاییک و سنگ در این دستگاه افزایش یافته و از بروز خش و خط های اضافی

در سطح موزاییک در اثر ناهماهنگی سایش همزمان دو کله بر روی محصول جلوگیری میشود.

هر کله دارای دو الکتروموتور جهت گردش دیسک و حرکت عمودی کله با قدرتهای به ترتیب ۳۷ و ۰/۳۷ کیلووات میباشد.

سیستم حرکت نوار نقاله دستگاه با استفاده از گیربکس خورشیدی بوده و قدرت الکتروموتور آن بسته به سایز دستگاه متغیر و حداقل ۴ کیلووات میباشد.

برق مورد نیاز دستگاه بسته به تعداد کله ها بین ۵۰ الی ۴۰۰ آمپر میباشد.

ابعاد دستگاه در سایز دو کله معادل ۳ ارتفاع ۱/۴۰ عرض ۵۰ طول متر میباشد و وزن آن ۷۰۰۰ کیلوگرم میباشد.

دستگاه به گونه ای طراحی شده است که قابلیت تبدیل کله های الماس به ساب و بلعکس وجود دارد.



ساب نواری موزاییک مدل SN80

یستخدم هذا الجهاز لتسطيح وتلميع وتلميع الأسطح الفسيفسائية والحجرية.

يبلغ عرض الناقل وكذلك قطر أقراص كل رأس فرعي في هذه الآلة ۸۰ سم، الحد الأقصى لحجم الفسيفساء للتناكل هو ۶۰×۸۰.

تختلف قدرة التناكل لهذه الآلة حسب نوع المنتج والجودة المطلوبة وتتراوح بين ۴۰۰ و ۵۰۰ متر مربع خلال ۸ ساعات.

يمكن تصميم هذا الجهاز وتصنيعه بأحجام تتراوح من ۱ إلى ۲۴ رأساً.

اللوحة الكهربائية ونظام التحكم في الماكينة هو PLC تماماً، ومن الممكن أن يتم ضبط مقدار التناكل المطلوب من قبل المشغل بشكل موحد وبدقة عالية على شاشة HMI الخاصة بالماكينة، ولا توجد حاجة للضبط يدوياً كل رأس على حدة.

عدد المشغلين المطلوب في نفس الوقت هو اثنان.

في هذا الجهاز، يتم تصميم الرؤوس وتثبيتها بشكل منفصل عن بعضها البعض، مما يمنع ويقلل انتقال اهتزازات الرؤوس إلى بعضها البعض بسبب اهتزاز الجهاز وشفراته وكمية التلوث الضوضائي للجهاز.

نظراً للمسافة المناسبة بين الأقراص الدوارة، تزداد جودة تآكل الفسيفساء والحجر في الماكينة ويمنع حدوث الخدوش والخطوط الإضافية على سطح الفسيفساء بسبب عدم تناسق التناكل المتزامن للقطعتين وجوه على المنتج.

يحتوي كل رأس على محركين كهربائيين لدوران القرص والحركة الرأسية للرأس بقوة ۳۷ و ۰.۳۷ كيلوواط.

نظام الحركة للحزام الناقل للجهاز يستخدم علب التروس الشمسية وتختلف قوة المحرك الكهربائي حسب حجم الجهاز وهي ۴ كيلوواط.

الطاقة المطلوبة للجهاز ما بين ۵۰ و ۴۰۰ امبير حسب عدد الرؤوس

أبعاد الآلة في حجم رأسين تعادل الارتفاع: ۳، العرض: ۱/۴۰، الطول: ۵۰ متراً، والوزن: ۷۰۰۰ كجم.

تم تصميم الجهاز بحيث يمكن تحويل رؤوس الماس إلى قطع ساب والعبكس صحيح.

SN80



كباسه الجداول TB1200

| | |
|--|---|
| نوع الانتاج | الجدول الخرسانية حتى ارتفاع ٥٠سم و سماكه ٢٠-٦سم |
| قابلية الانتاج للجهاز | ٦٠٠ الى ٧٠٠ قطعه في ٨ ساعات |
| ابعاد الجهاز بعد التنصيب بنظام النقاله | ٧ × ١٥ م |
| حجم الجهاز | ٢٥٠٠٠ كغم |
| ضغط الرافعه الرئيسيه للجهاز | ٤٠٠ طونا |
| عدد المحطات | ثلاث اعداد |
| الفضاء الضروري للانتاج في اليوم | ١٠٠٠ مترا مربعا |
| قابلية صومعه الجهاز | ٥/٠ مترا مكعبا |
| نظام النقاله | التلقائى |
| ابعاد اللوحه | ١٢٠ × ١٠٠ سم |
| عدد اللوحات الضرورية للنوبه من العمل منوطه بسماكه المنتج | من ١٥٠-٢٥٠ عددا |
| نظام استنزاح المياه | بواسطة المرشحات الورقيه |
| الكهربيه الضرورية | ٥٠ امبير |
| عدد المحركات المستخدمه في الكباسه الاصليه | ٢ عددا |
| عدد المحركات المستخدمه في نظام النقاله | ٥ عددا |
| عدد العوامل الضرورية للجهاز | ٢-٣ اشخاص |
| الاجزئه الجانيه الضرورية | مطحه تجزئه الخرسانه-الرافعه الشوكيه-غرفه البخار لتجفيف المنتج |
| ابعاد الجداول قابل الانتاج | من ابعاد ٣٠ × ٤٠ و ٥٠ × ٥٠ و ٥٠ × ٦٠ الى ٣٠ × ١٠٠ |
| عدده في كل محطه | واحد |

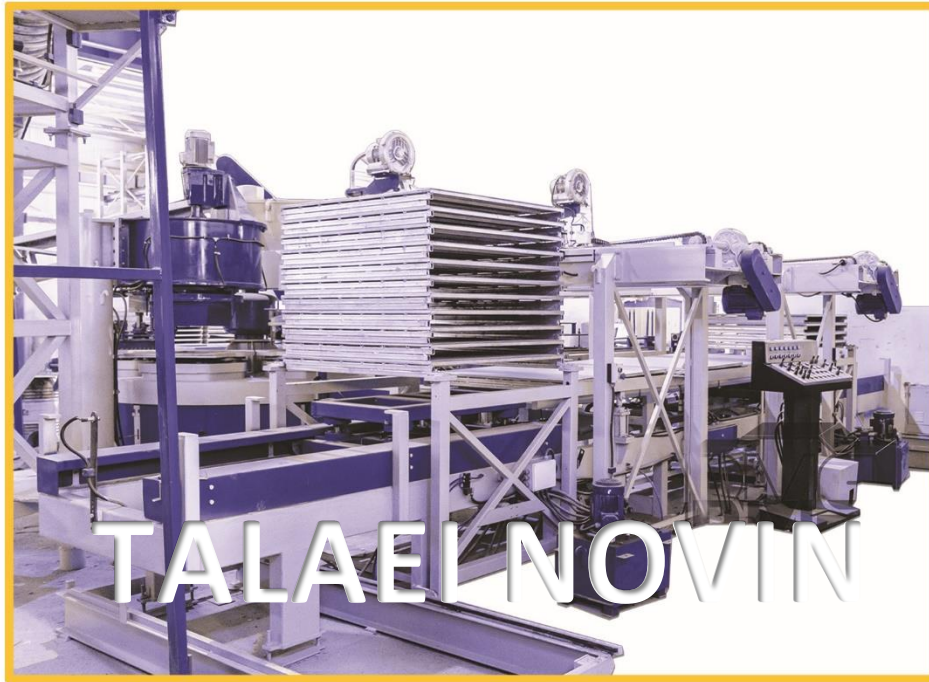
پرس جدول Wet Press - TB1200

| نوع تولید | جداول بتنی تا ارتفاع ۵۰ cm ، طول ۱۰۰ cm و ضخامت ۶ تا ۲۰ سانتیمتر |
|--|--|
| ظرفیت تولید دستگاه | بر اساس ابعاد جدول تولیدی ۶۰۰ الی ۷۰۰ قطعه در ۸ ساعت سیکل تولید بر اساس ضخامت و ابعاد محصول تولیدی ۱۳۰ الی ۴۵ ثانیه |
| ابعاد دستگاه پس از نصب با سیستم برداشت | ۱۵×۷ متر |
| وزن دستگاه | ۲۵۰۰۰ کیلوگرم |
| فشار چک اصلی دستگاه | ۴۰۰ تن |
| تعداد ایستگاه ها | ۳ عدد |
| فضای لازم برای تولید یک روز محصول | ۱۰۰۰ متر مربع |
| ظرفیت سیلو دستگاه | ۰/۵ متر مکعب |
| سیستم برداشت | اتوماتیک |
| ابعاد پالت | ۱۲۰ × ۱۰۰ سانتیمتر |
| تعداد پالت مورد نیاز برای یک شیفت کاری بسته به ضخامت محصول | از ۱۵۰ تا ۲۵۰ عدد |
| سیستم آگیری محصول | توسط فیلترهای کافذی |
| برق مورد نیاز دستگاه | ۵۰ آمپر |
| تعداد موتور استفاده شده در پرس اصلی | ۲ عدد |
| تعداد موتور استفاده شده در سیستم برداشت | ۵ عدد |
| تعداد اپراتور مورد نیاز برای دستگاه | ۲ الی ۳ نفر |
| دستگاه های جانبی مورد نیاز | بچینگ ، لیفتراک ، اتاق بخار جهت خشک شدن محصول |
| ابعاد جداول قابل تولید | از ابعاد ۳۰×۴۰ - ۵۰×۵۰ - ۵۰×۶۰ الی ۳۰×۱۰۰ |
| تعداد در هر ایستگاه | ۱ عدد |



TB1200

دستگاه اتوماتیک برداشت افقی



| | |
|-------------------------------------|----------------------|
| وزن | ۶۰۰۰ kg |
| ابعاد فضای مورد نیاز جهت نصب دستگاه | ۱۰*۶ متر |
| ارتفاع دستگاه | ۴m |
| میزان برق مورد نیاز | ۳۰ آمپر ۱۵- کیلو وات |
| سیستم تابلو برق | PLC |
| تعداد پرسنل مورد نیاز | یک لیفتراک |

آلة حصاد أفقية أوتوماتيكية

| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| وزن | ۶۰۰۰ کجم |
| أبعاد المساحة المطلوبة لتثبيت الجهاز | ۶ × ۱۰ أمتار |
| ارتفاع الجهاز | ۴ م |
| كمية الكهرباء المطلوبة | ۳۰ أمبير - ۱۵ كيلو واط |
| نظام لوحة التبدیل | PLC |
| عدد الأفراد المطلوب | رافعة شوكية |

مشخصات برداشت افقی اتوماتیک

نحوه کارکرد سیستم برداشت، به گونه ای است که چیدمان موزاییک از حالت افقی به حالت افقی میباشد.

سیستم برداشت براساس مکش و ایجاد خلأ پنوماتیکی میباشد.

توانایی برداشت و انتقال به پالت (palletising) در ۸ ساعت ۵۰۰ مترمربع میباشد.

دارای ۲ سیستم مجزا ، یکی در جهت سیستم برداشت موزاییک تولید شده و دیگری در جهت تخلیه موزاییک خشک شده میباشد.

ظرفیت هر پالت در موزاییک ۴۰ در ۴۰ ، ۶ عدد موزاییک میباشد.

سیستم برق اتوماسیون دستگاه از برندهای DELTA ، FATEK ، LS استفاده شده است.

قابلیت اضافه کردن سیستم بخار به همراه ربات پرکننده و تخلیه کننده.

طراحی شده جهت برداشت موزاییک با ضخامتهای متفاوت و به صورت تک لایه و دو لایه



مواصفات الأجزاء المستخدمة من آلة الحصاد الأفقى الأوتوماتيكية

يتم تشغيل نظام الحصاد بحيث يكون ترتيب الفسيفساء من الأفقى إلى الأفقى.

يعتمد نظام الحصاد على الشفط وخلق فراغ هوائى.

القدرة على الحصاد والتفريغ هي ۵۰۰ متر فى ۸ ساعات.

يحتوى على نظامين منفصلين، أحدهما فى اتجاه نظام تجميع الفسيفساء المنتج والآخر فى اتجاه التفريغ يتم تجفيف الفسيفساء.

سعة كل بالتة فى فسيفساء ۴۰×۴۰ هي ۶ فسيفساء.

يتم استخدام نظام التشغيل الآلى الكهربائى للجهاز من العلامات التجارية LS، FATEK، DELTA.

إمكانية إضافة نظام البخار مع روبوت التعبئة والتفريغ.

مصممة للفسيفساء بسماكات مختلفة وفى طبقات مفردة ومزدوجة

دستگاه اتوماتیک برداشت عمودی

دستگاه برداشت عمودی فرآیند برداشت و انتقال موزاییک از روی دستگاه تولید موزاییک به پالت را به عهده دارد.

این دستگاه برای موزاییک با ابعاد 40×40 و 50×50 و موزاییک های ضخیم (دولایه) مناسب است و

جهت برداشت موزاییک تک لایه سیستم برداشت افقی توصیه میگردد.

مزیت این سیستم به نسبت برداشت افقی نیاز به پالت کمتری میباشد زیرا در این حالت به روی هر پالت به

طور تقریبی ۱۰ متر مربع موزاییک قرار داده میشود.

إن آلة الحصاد العمودية مسؤولة عن عملية حصاد ونقل الفسيفساء من آلة إنتاج الفسيفساء إلى البليت.

هذه الآلة مناسبة للفسيفساء بأبعاد 40×40 و 50×50 وفسيفساء سميكة (طبقة مزدوجة)

يوصى باستخدام نظام الحصاد الأفقي لحصاد الفسيفساء ذات الطبقة الواحدة.

وميزة هذا النظام هو أن هناك حاجة إلى منصات أقل مقارنة بالحصاد الأفقي، لأنه في هذه الحالة،

على كل منصة نقالة تم وضع ما يقرب من ۱۰ متر مربع من الفسيفساء.



مع إمكانية التثبيت على الأجهزة:

با قابلیت نصب روی دستگاه های:

پرس موزاییک PM500

پرس موزاییک PM450

پرس موزاییک PM425

پرس موزاییک PM400

پرس موزاییک PM350

۲۵۰۰ kg

وزن

۴m

ارتفاع دستگاه

آلة حصاد أفقية أوتوماتيكية

۲۵۰۰ كجم

وزن

۴ م

ارتفاع الجهاز

مشخصات قطعات مصرفی دستگاه اتوماتیک برداشت عمودی

نحوه کارکرد سیستم برداشت، به گونه ای است که چیدمان موزاییک از حالت افقی به حالت عمودی می باشد.

سیستم برداشت براساس مکش و ایجاد خلأ پنوماتیکی می باشد.

توانایی برداشت و انتقال به پالت (palletising) در ۸ ساعت ۵۰۰ مترمربع می باشد.

پالت ها به صورت خاص و با شیب مناسب جهت استقرار موزاییک طراحی گردیده است.

در سیستم برق اتوماسیون دستگاه از برندهای DELTA، FATEK، LS استفاده شده است.

ظرفیت هر پالت بسته به ضخامت موزاییک از ۵۴ تا ۱۰۰ عدد موزاییک بوده و جنس پالت ها از فولاد گالوانیزه شده می باشد.



مواصفات الأجزاء المستخدمة من آلة الحصاد العمودی الأوتوماتیکية

يتم تشغيل نظام الحصاد بحيث يكون ترتيب الفسيفساء من الأفقى إلى الرأسى.

يعتمد نظام الحصاد على الشفط وخلق فراغ هوائى.

القدرة على الحصاد والتفريغ هي ۵۰۰ متر فى ۸ ساعات.

تم تصميم المنصات خصيصاً بمنحدر مناسب لتركيب الفسيفساء.

يتم استخدام العلامات التجارية DELTA، FATEK، LS فى نظام الأتمتة الكهربائى للجهاز.

على سمك الفسيفساء، من ۵۴ إلى ۱۰۰ قطعة فسيفساء، وتكون المنصات من الفولاذ المجلفن.