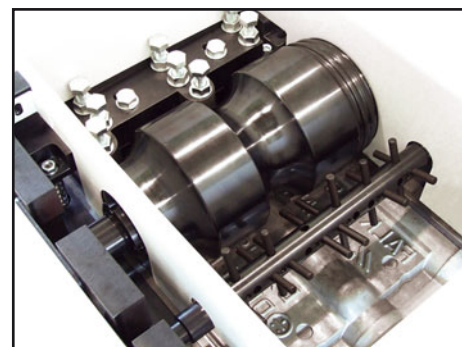


DPM

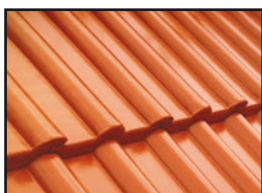
Оборудование для производства
бетонной черепицы



DPM 8



Высокое качество бетонной черепицы – залог Вашей конкурентоспособности



Использование нашего оборудования обеспечит оптимальные условия производства и будет способствовать Вашему успеху на рынке. Наши производственные линии позволяют изготавливать черепицу в разных режимах: как в ручном, так и в непрерывном высокоскоростном.

Соответствие высоким стандартам качества – основа нашей работы

Поставляемые нами производственные линии:

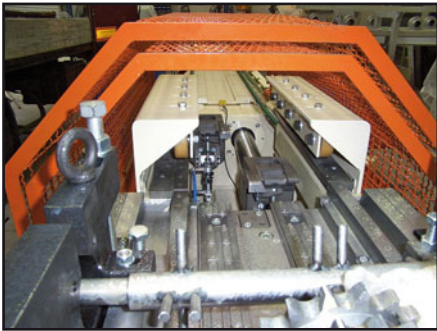
- DPM 8** от 6 до 8 черепиц в минуту
(с гидравлическим устройством для подачи поддонов)
- DPM 14** от 12 до 14 черепиц в минуту
(с гидравлическим устройством для подачи поддонов)
- DPM 40** до 40 черепиц в минуту
(с приводом на основе эксцентрикового механизма)
- DPM 60** до 60 черепиц в минуту
(с приводом на основе эксцентрикового механизма)
- DPM 140** до 140 черепиц в минуту
(с приводом на основе эксцентрикового механизма)



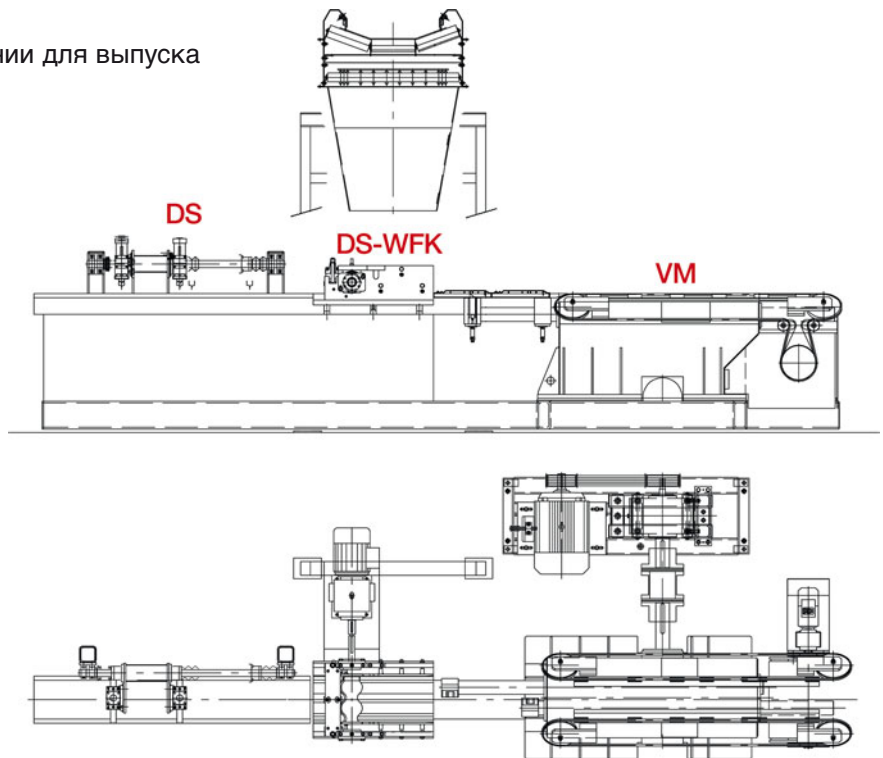
Оборудование для производства бетонной черепицы DPM

Основные узлы производственной линии для выпуска бетонной черепицы:

- Устройство для подачи поддонов **VM**
- Формовочная камера **DS-WFK**
- Резательный аппарат **DS**



Толкатели устройства для подачи поддонов



Поставляемое оборудование рассчитано на очень высокое давление прессования (формования).

Особенностью нашего устройства для подачи поддонов **VM** является наличие привода на основе эксцентрикового механизма.

- Аллюминиевые поддоны подаются в формовочную камеру с помощью пневматических толкателей.
- Система привода полностью закрыта и работает в масляной ванне.
- Отличительными особенностями устройства являются бесшумность работы, долговечность, простота обслуживания и высокая износостойкость.

Недостатки использования цепного привода в процессе подачи аллюминиевых поддонов:

- Через некоторое время работы цепь растягивается и требует замены.
- Растягивание цепи отражается на точности реза черепицы.
- Масса подается неравномерно.
- Сложность обслуживания (очистка, смазка и подтягивание цепи; необходимость постоянной настройки позиции ножа).

Мы сознательно предпочли использовать для нашего оборудования привод на основе эксцентрикового механизма, так как он имеет ряд значительных преимуществ по сравнению с цепным приводом.



Формовка черепицы производится в формовочной камере **DS-WFK**, рассчитанной на очень высокое давление прессования.

Конструкция резательного аппарата **DS** позволяет выпускать черепицу различных размеров. Нанесение фасок на торцевую часть черепицы обеспечивается специальной конструкцией ножей.



Rank

Rank Roofing Machines GmbH
Markdorfer Str. 1
88048 Friedrichshafen
Germany

Тел.: +49 (0) 75 44 / 96 59 10
Факс: +49 (0) 75 44 / 96 59 13 80
info@rankroofing.com

www.rankroofing.com