

ZS1260/1060

BERTOLI



Dank ihres sehr innovativen Konstruktionsprinzips ermöglichen die mobilen Anlagen ZS1260 (und ZS1060) die Konfektionierung aller Elemente, die zur Betonherstellung notwendig sind: Zuschlagstoffe, Zement, Wasser und chemische Additive, getrennt in entsprechenden Behältern. Aus diesen können diese Elemente im richtigen Mischungsverhältnis kontinuierlich nach den Vorgaben des Betreibers ausgegeben werden.

Getrennter Materialtransport

Die Anlagen ZS1260 oder ZS1060 transportieren die Elemente zur Betonherstellung getrennt und ermöglichen dem Betreiber, im Moment des Entladens die Betonmischung zu variieren.

Damit lassen sich Betonmischungen mit viel oder wenig Zement (fette oder magere Mischungen) anrühren.

Gleiches gilt auch für Betonmischungen mit viel oder wenig Wasser.

Die Änderungen können rasch und präzise bei laufender Anlage ausgeführt werden, ohne die Produktion zu stoppen, und werden in einer Übersicht auf dem Display exakt angezeigt.

Funktionsweise

Die Anlagen ZS1260/1060 verwenden für die Zuschlagstoffe ein Entnahmeband. Dieses entnimmt eine festgelegte bestimmte Menge Zuschlagstoff, die dann über die ganze Breite des Bandes (mit einer variablen Höhe von etwa 1 bis 14 cm) in den Mischer entleert wird. Beim Mischvorgang werden der Zement (der einer Förderschale entnommen und dessen Gewicht mittels Lastzellen kontrolliert wird, welche die Gewichtsverringerng am Silo messen), das Wasser und eventuelle Zusätze beigemischt. Das Ganze wird über die SPS der Maschine gesteuert.

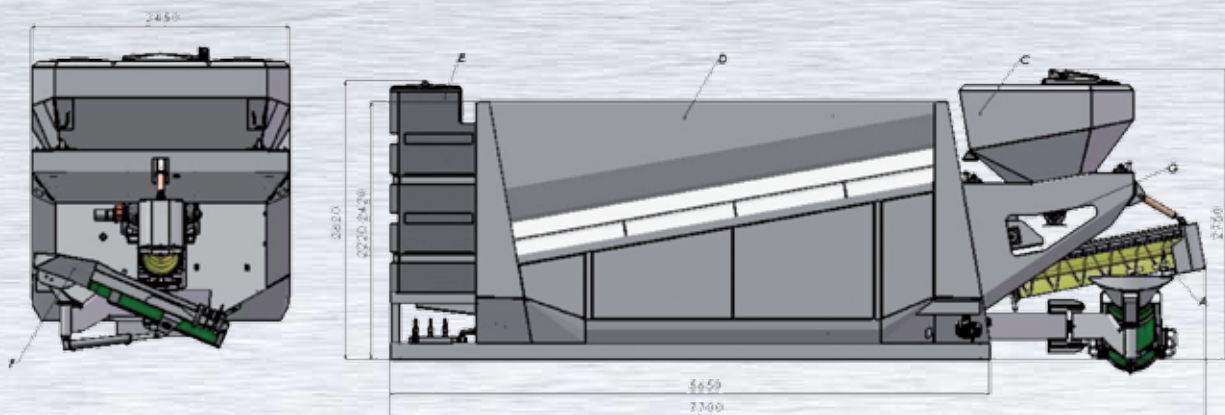
Eine Änderung der Sandmenge wird dann durch Verstellen der Sperrschieber erreicht, wobei der Zement eine festgelegte Menge hat, während die Wassermenge durch ein manuelles Membranventil variiert werden kann.

ZS1260/1060 TECHNISCHES DATENBLATT

Mobile Anlage zur Betonherstellung

BESCHREIBUNG	Maßeinheit	
LEISTUNG		
Maximale Produktion (je nach Materialien und Dosierungen)	m ³ /Std.	60
Betriebstemperatur der Anlage	°C	-20/+50 °C
DOSIERUNG		
Volumen des Wassertanks	m ³	3
Volumen des Zementtrichters	m ³	3,2
Volumen des Behälters für Zuschlagstoffe	m ³	12 (ZS 1260) / 10 (ZS 1060)
AUSSENMASSE UND GEWICHTE		
Maximale Höhe der Maschine Ab Auflagefläche	mm	2750
Breite	mm	2450
Länge mit Band in Transportstellung	mm	7700
Gesamtgewicht (leer)	N	65.000 (6.500 Kg)
ENDFÖRDERBAND (OPTION)		
Maximale vertikale Arbeitsneigung		15°
MOTOR		
Maximale Motorleistung	PS	52
Drehzahl	rpm	3000
MERKMALE DES BEDIENUNGSPANEEL		
Abmessungen	cm	16,5
Typ: Transreflektives Farbdisplay mit Funktionstasten		
Speicherbare Rezepte		50

Die angegebenen Daten sind lediglich Anhaltswerte. Der Hersteller behält sich vor, ohne Vorankündigungen Änderungen vorzunehmen.



Entleeren des mittleren Mixers mit manuell drehbarem und per Fernbedienung neigbarem Kanal.

Legende:

A: Mischer

B: Dieselmotor

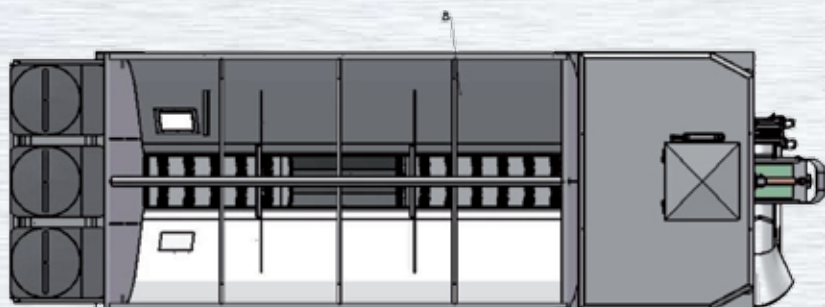
C: Zementsilos

D: Behälter für Zuschlagstoffe

E: Wassertanks

F: Kanal bzw. Band in Transportstellung

G: Entnahme-Förderschale



BERTOLI

BERTOLI s.r.l.

Zona Industriale S.Stefano

56045 Pomarance (PI) - Italy

Tel. +39-0588-65176 - Fax +39-0588-62749

email: info@bertoli.com

www.bertoli.com

04/2009 REV. E