

ПРИМЕНЕНИЕ ШКАФОВ УПРАВЛЕНИЯ ВИБРАТОРАМИ (ШУВ) ДАЕТ:

ПЛАВНЫЙ УПРАВЛЯЕМЫЙ ПУСК

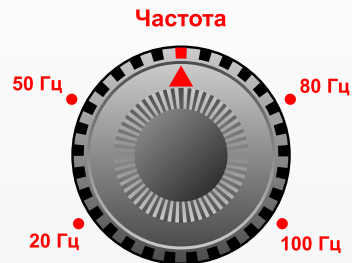
Ограничение пусковых токов.

Уменьшается нагрузка на вибраторы и электрическую сеть. Это защищает вибраторы от выхода из строя при включении установки. Снижает падение напряжения в питающей сети.



Отсутствие механических «ударов» при пуске установки. Возможность «проскочить» зону резонанса. Это обеспечивает механическую сохранность установки.

РЕГУЛИРОВКА ЧАСТОТЫ ВИБРАЦИИ



Виброобработка на высокой частоте.

Оптимальная частота обработки изделий из бетона - 65-85Гц. Использование ШУВ позволяет на обычных вибростолах получить такую частоту.

Подстройка частоты виброобработки под частотные свойства обрабатываемого материала и геометрию изделия.

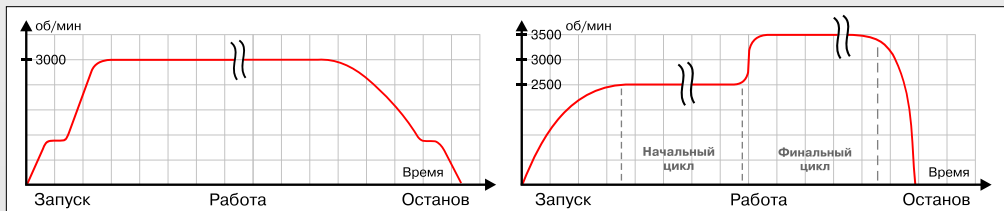
Обработка бетонных изделий на их собственной оптимальной (резонансной) частоте позволяет:

- получить более гладкие поверхности (не требуется дальнейшая обработка (штукатурение));
- сократить время обработки одного изделия;
- сохранить моногамность бетонной смеси (не возникает расслоения бетона из-за долгой виброобработки);
- сократить расход цемента, использовать цемент более дешевых марок;
- добиться лучшего распределения бетона по форме.

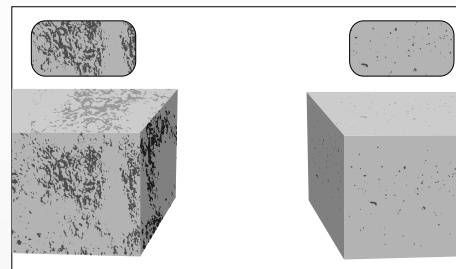
Обработка на нескольких частотах.

На низкой частоте лучше уплотняются крупные фракции, на высокой – мелкие. Использование ШУВ позволяет последовательно прорабатывать изделие на нескольких частотах.

Возможность проводить уплотнение жестких бетонных смесей.

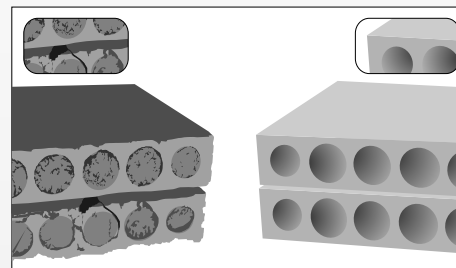


При классическом способе обработки на поверхностях готовых изделий остается большое количество «раковин».



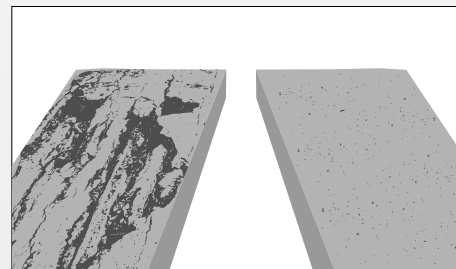
Обработка на высокой частоте позволяет получить более гладкие поверхности готовых изделий «раковин».

При плохом формировании изделия из бетона не достигают необходимого уровня прочности. В бетонно смеси возникают пустоты.



Обработка на нескольких частотах позволяет хорошо отформовать и крупные и мелкие фракции. Изделия получаются прочными и гладкими.

Возникающий при остановке механический резонанс установки может разрушить бетонное изделие.



Динамическое торможение позволяет избежать паразитических явлений возникающих при остановке установки.

ДИНАМИЧЕСКОЕ ТОРМОЖЕНИЕ

Позволяет практически мгновенно остановить работу вибраторов.

Установка при завершении работы не проходит зону резонанса. Исключаются ситуации, когда в момент остановки установки из-за возникновения резонанса портится или даже разрушается отформованное изделие. Сокращаются простои из-за ожидания остановки вибраторов.



АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА РАБОТЫ

Возможность программирования процесса:

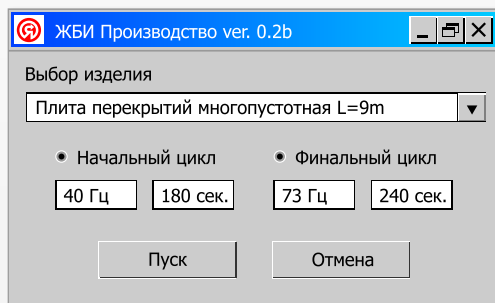
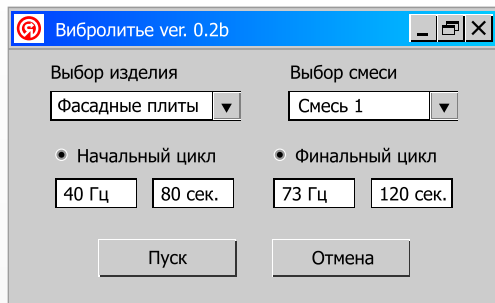
- запуски (время выхода на нужную частоту);
- работы (поэтапная обработка на нескольких частотах, задание времени на каждый этап);
- остановки (способ и скорость остановки).

Возможность дистанционного управления и мониторинга за процессом.

Возможность введение системы обратной связи.

ЗАЩИТА ДВИГАТЕЛЯ ОТ СКАЧКОВ НАПРЯЖЕНИЯ, ПОТЕРИ ФАЗЫ И ПЕРЕГРУЗКИ

ШУВ предохраняет двигатель от повреждения из-за скачков напряжения, потери одной фазы или перегрузки.



ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ ВИБРАТОРАМИ

Модель ШУВ	Мощность преобразователя, кВт	Тип вибратора (2 шт.)
ШУВ-0,75/220 IP31	0.75	ЭВ-320, ИВ-99Б, ИВ-05-50
ШУВ-1,5/220 IP31	1.5	ИВ-98Б, ИВ-11-50
ШУВ-2,2/220 IP31	2.2	ИВ-107А
ШУВ-0,75/380 IP31	0.75	ЭВ-320, ИВ-99Б
ШУВ-1,5/380 IP31	1.5	ИВ-98Б
ШУВ-2,2/380 IP31	2.2	ИВ-11-50
ШУВ-3,7/380 IP31	3.7	ИВ-107А, ИВ-107А-1,5, ИВ-20-50
ШУВ-5,5/380 IP31	5.5	ИВ-105-2,2
ШУВ-7,5/380 IP31	7.5	ИВ-40-50
ШУВ-3,7/380 IP54	3.7	ИВ-107А, ИВ-107А-1,5, ИВ-20-50
ШУВ-5,5/380 IP54	5.5	ИВ-105-2,2
ШУВ-7,5/380 IP54	7.5	ИВ-40-50
ШУВ-15/380 IP54	15	ИВ-43-25
ШУВ-18,5/380 IP54	18.5	ИВ-60-50

ИНФОРМАЦИЯ ДИЛЕРА

Certified ISO 9001 by



ПРОМЫШЛЕННЫЕ ВИБРАТОРЫ И ВИБРООБОРУДОВАНИЕ

ЯРОСЛАВСКИЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ МАЯК»



ЯРОСЛАВСКИЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ МАЯК»

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ВИБРАТОРЫ И ВИБРООБОРУДОВАНИЕ

ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ ВИБРАТОРАМИ



Преимущества

- **УЛУЧШЕНИЕ КАЧЕСТВА БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ**
- **СОКРАЩЕНИЕ:**
 - времени на обработку одного изделия;
 - расхода цемента;
 - потребления электроэнергии;
 - поломок оборудования из-за механических повреждений и увеличение его срока службы
- **ЧАСТИЧНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА ПРОИЗВОДСТВА**