

Тельтомат 100, Д 508, ДС-117, ДС-158
Модернизация

Выгодно
Надёжно
Качественно



Переход существующих заводов ДС 117, Д- 508, ДС-158, Тельтомат -100 (ГДР) на современную ступень технологической оснащённости, полностью соответствующей Европейским аналогам И Российскому КА-100, (Колокшанский Агрегатный Завод)



ООО «НижДорМаш»

nizgdormash@mail.ru

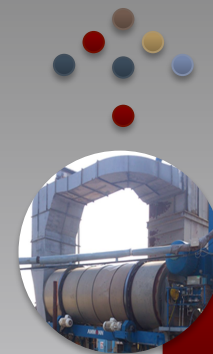
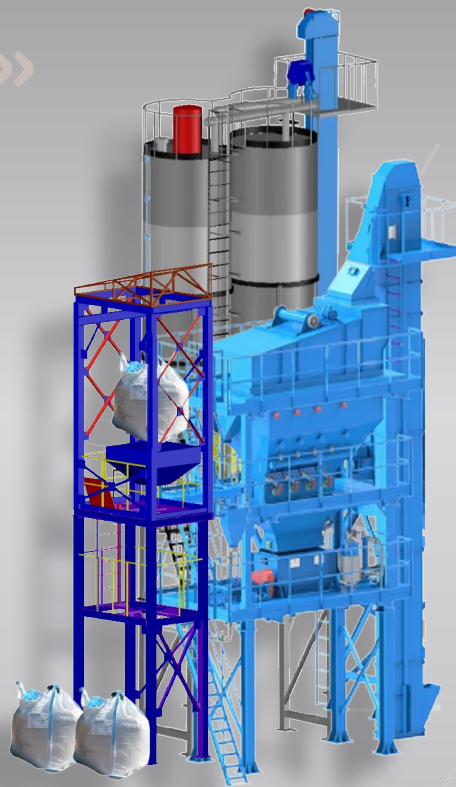
Через два года Д-158 «АБЗ 80 тн/час полной комплектации»

● Первый год

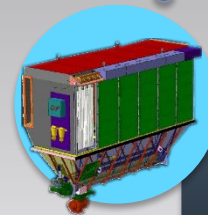
- Автоматика
- Виатон
- МПСД
- Пылеочистка
- Рукавный фильтр

● Второй год

- Сушильный барабан
- Мешалка



Сушильный барабан



Рукавный Фильтр



МПСД



Виатон



АВТОМАТИКА

Первый этап Автоматика дозирования

Данная модернизация позволяет в первую очередь исключить человеческий фактор при дозировании компонентов, обеспечить с ритмичную работу завода с производительностью по асфальтобетонным смесям 45 тн./час, ЩМАС 55 тн/час , главное: устранить все недостатки в части дозирования и подачи битума в мешалку. Битум подаётся в мешалку с точностью +/-250 гр. под давлением. (рабочая модель запатентована).

Указанная производительность обеспечивается так же поддержанием наиболее эффективных температурных режимов работы сушильного барабана.



АВТОМАТИКА

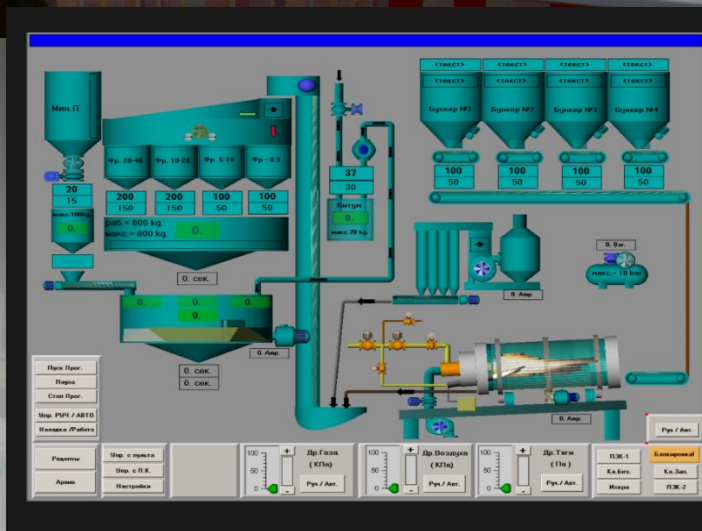
замена весовых головок на тензометрию (включение тензометрии в общую автоматику)

-реконструкция дозатора битума

-реконструкция дозатора минерального порошка

-замена силового шкафа и разводок

-частотное регулирование питателей бункеров холодных материалов



Все технологические процессы, параметры и статистика отображаются на дополнительном центральном мониторе.

Все узлы управления и силовые шкафы располагаются в кабине оператора, выполненной по технологии КУНГ.



ВИАТОП

В первый этап модернизации так же
включается агрегат подачи

Стабилизирующих добавок.(ВИАТОП)



Установка дозатора и замена
системы управления дозирования
виатопом на АБЗ Китай

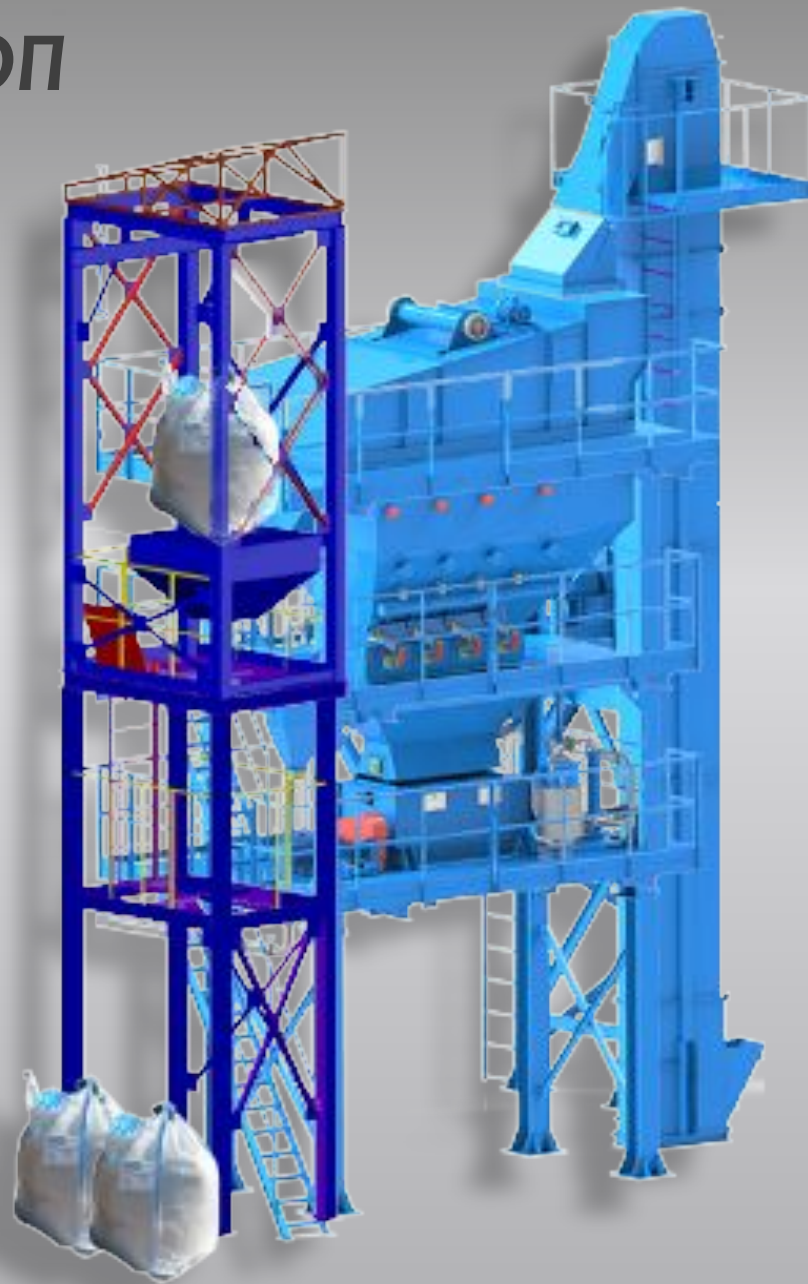


Дозатор Виатоп
Тельтомат 100

Установка ВИАТОП

Загрузка ВИАТОП из БИГ-БЕГ в Бункер накопитель Электрической талью 1,0 тн.

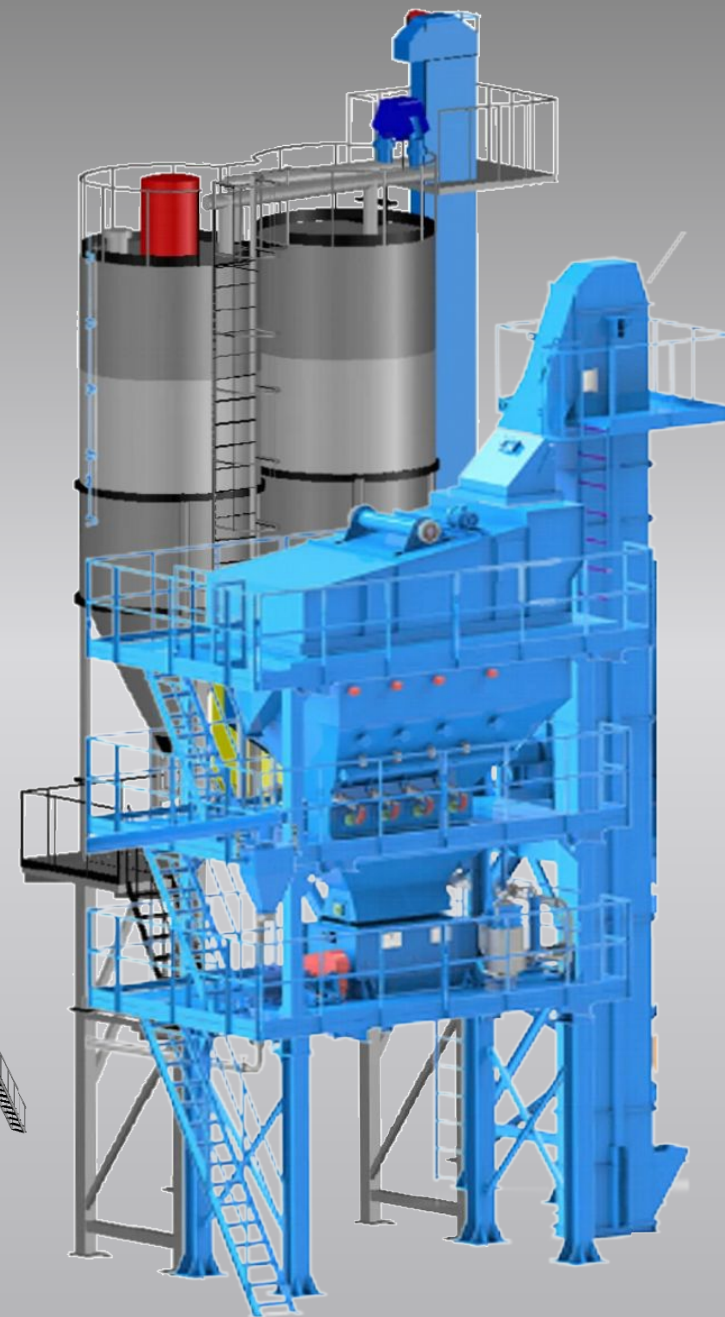
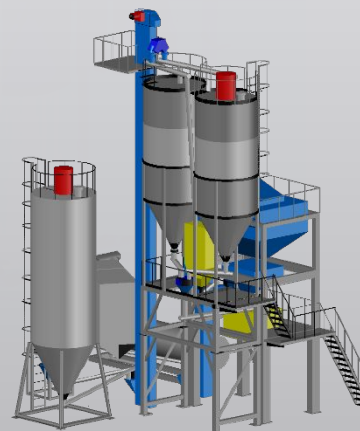
(Пневмотранспортом, Гибким шнеком)



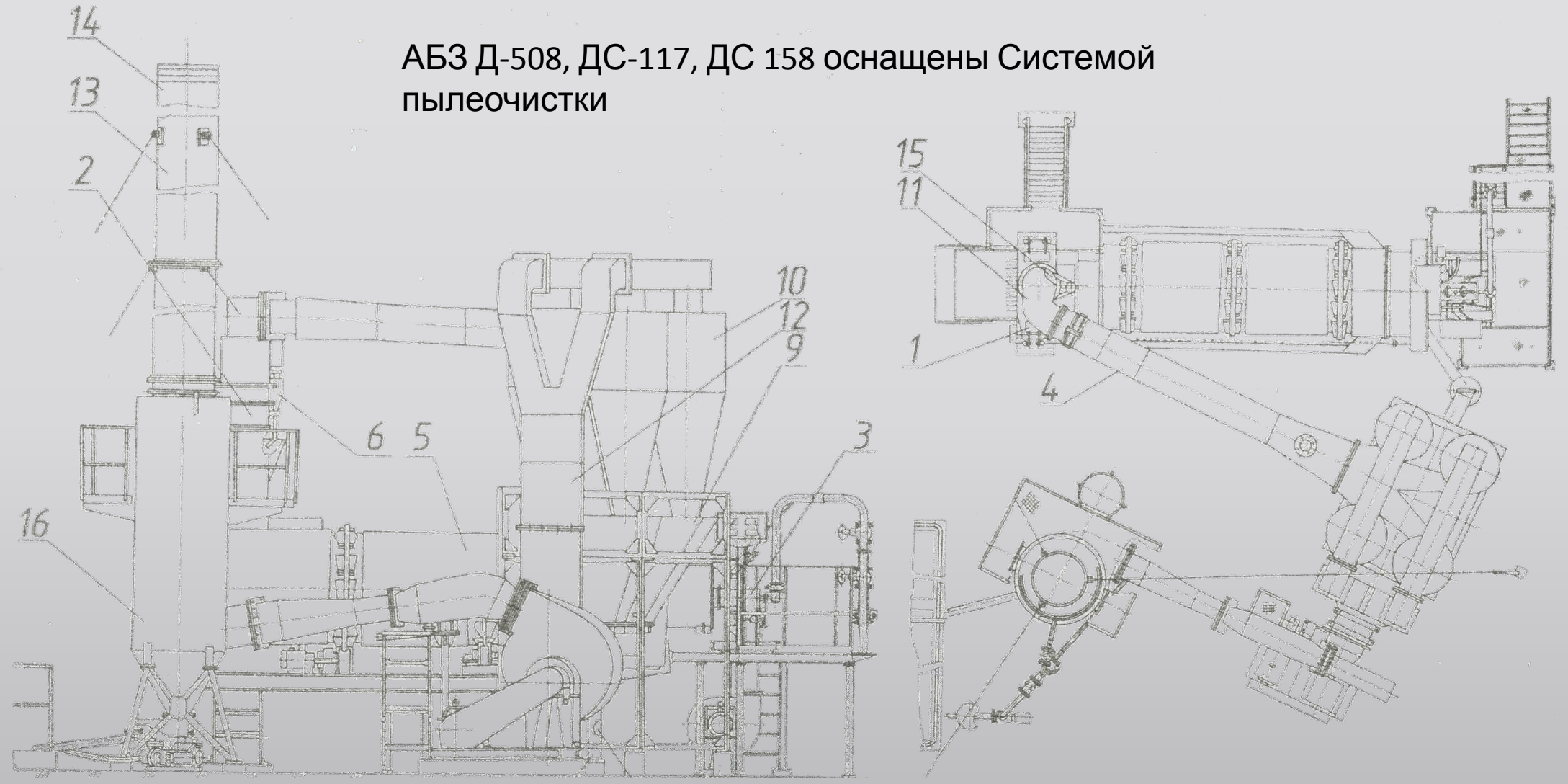
Оснащение асфальтосмесителей
Агрегатом минерального порошка и
стабилизирующих добавок. (МПСАД)



Переход существующих заводов
КРЕДМАШ ДС 117, Д- 508, ДС-158, ДС-185,
Тельтомат -100 (ГДР) на более высокую
современную ступень технологической
оснащённости, полностью
соответствующей Европейским аналогам.



АБЗ Д-508, ДС-117, ДС 158 оснащены Системой пылеочистки



В данном агрегате в качестве предварительной ступени пылеочистки применяется прямоточный циклон. Эффективность пылеудаления составляет 25-30 %, данная пыль по битумоёмкости считается песком и возвращается в приёмную часть сушильного барабана. (аналог Тельтомат 100). В данном случае мы имеем **закольцованную схему подачи пыли (песка) от 120 мкм до 1500 мкм выделяемой прямоточным циклоном**



Первая ступень пылеулавливания выполнена в виде группы четырёх циклонов СЦ40 (эффективность пылеулавливания 65-70%). Далее уловленная пыль до 120 мкм (обладает свойствами минерального порошка по битумёмкости) из бункеров накопителей подаётся питающим шнековым устройством в горячий элеватор.



Подача пыли в горячий элеватор

Таким образом вся пыль поступает в расходный бункер песка (фракция 0-5 мм.); далее, при повторяемости результатов дозирования битума +/-0,5 кг., разброс по наличию собственного минерального порошка в замесе достигает до +/- 5 кг, что сводит на нет применение привозного минерального порошка и невыполнение требований ГОСТ 9128-2013.

1. Исключается прямоточный циклон. Устанавливается на горизонтальном участке газохода пылеосадительная настраиваемая камера. Настройка камеры производится на отделение частиц более 0,071 (песок)

Пыль,
менее 0,070
мм в
рукавный
фильтр



Пыль,
песок из
Сушильно
го
Барабана

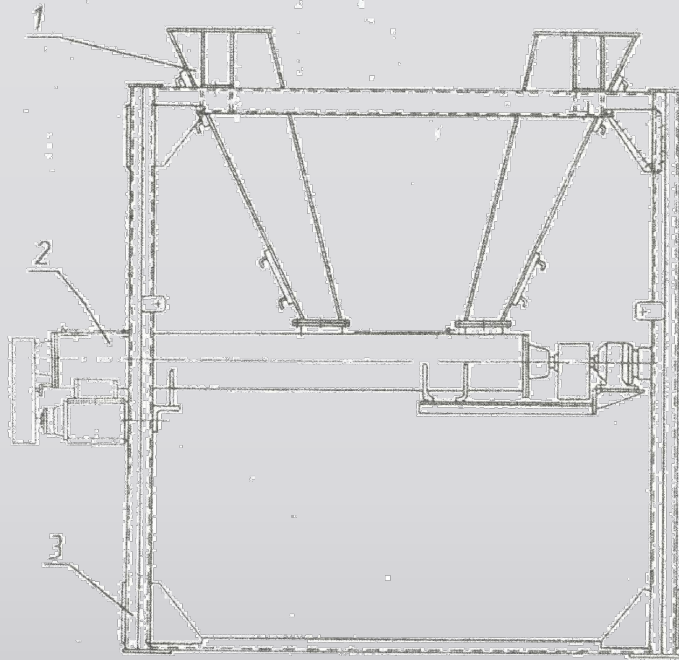
Пылеосадительна
я камера 15 м³



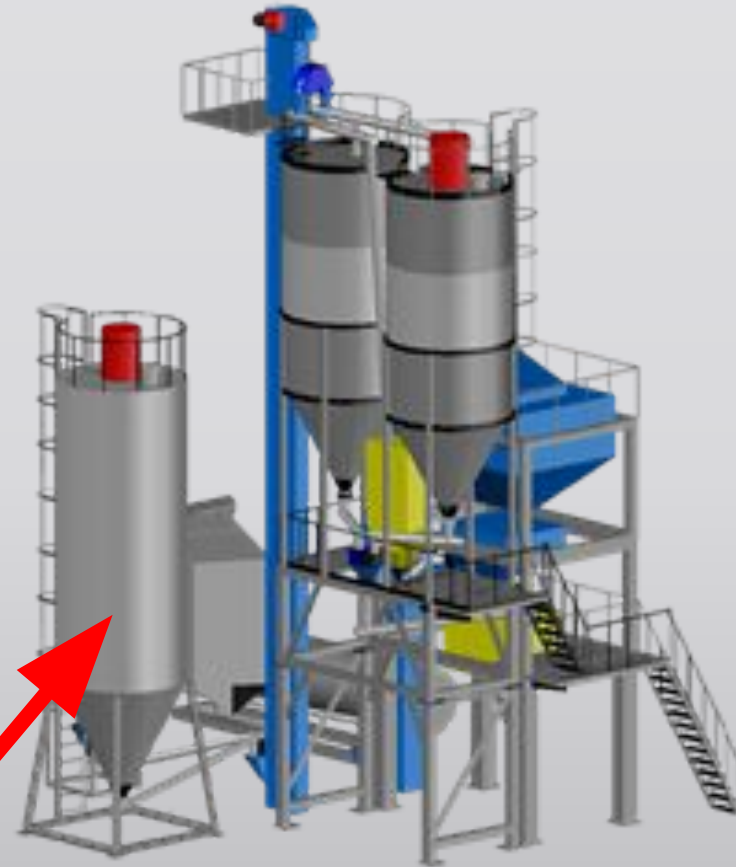
Выделенная пыль более 0,071 мм. (по битумоёмкости является песком) шнековым питателем направляется в горячий элеватор и через грохот в расходный бункер фракции 0-6,3 (0-5).

2. Устанавливается дополнительная ёмкость (силос 15 м³) с элеватором пыли.

Уловленная циклонами пыль (менее 0,071 Эффективность 65-70%) собирается в пылесборных бункерах и шнековым питателем через пылевой элеватор направляется в дополнительную ёмкость собственного минерального порошка

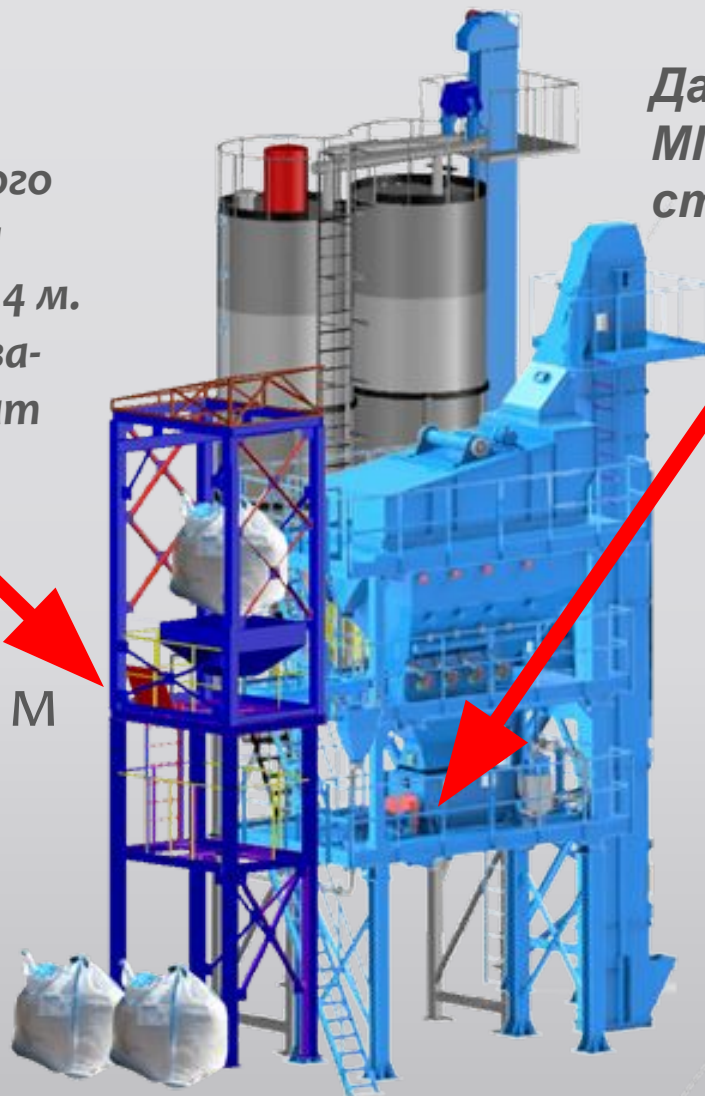


Существующая ёмкость минерального порошка с отметки 5,4 м. переводится на отметку 0,0 м. и используется как дополнительный склад минерального порошка



На место ёмкости минерального порошка на отметке 5,4 м. устанавливается агрегат виатона

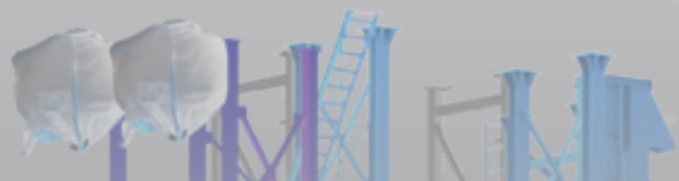
5,4 м



Данная модернизация в дальнейшем именуется Агрегат МПСД (агрегат минеральных порошков и стабилизирующих добавок).

При замене сушильного барабана 100 тн./час производится замена мешалки 0,8-1,0 тн.

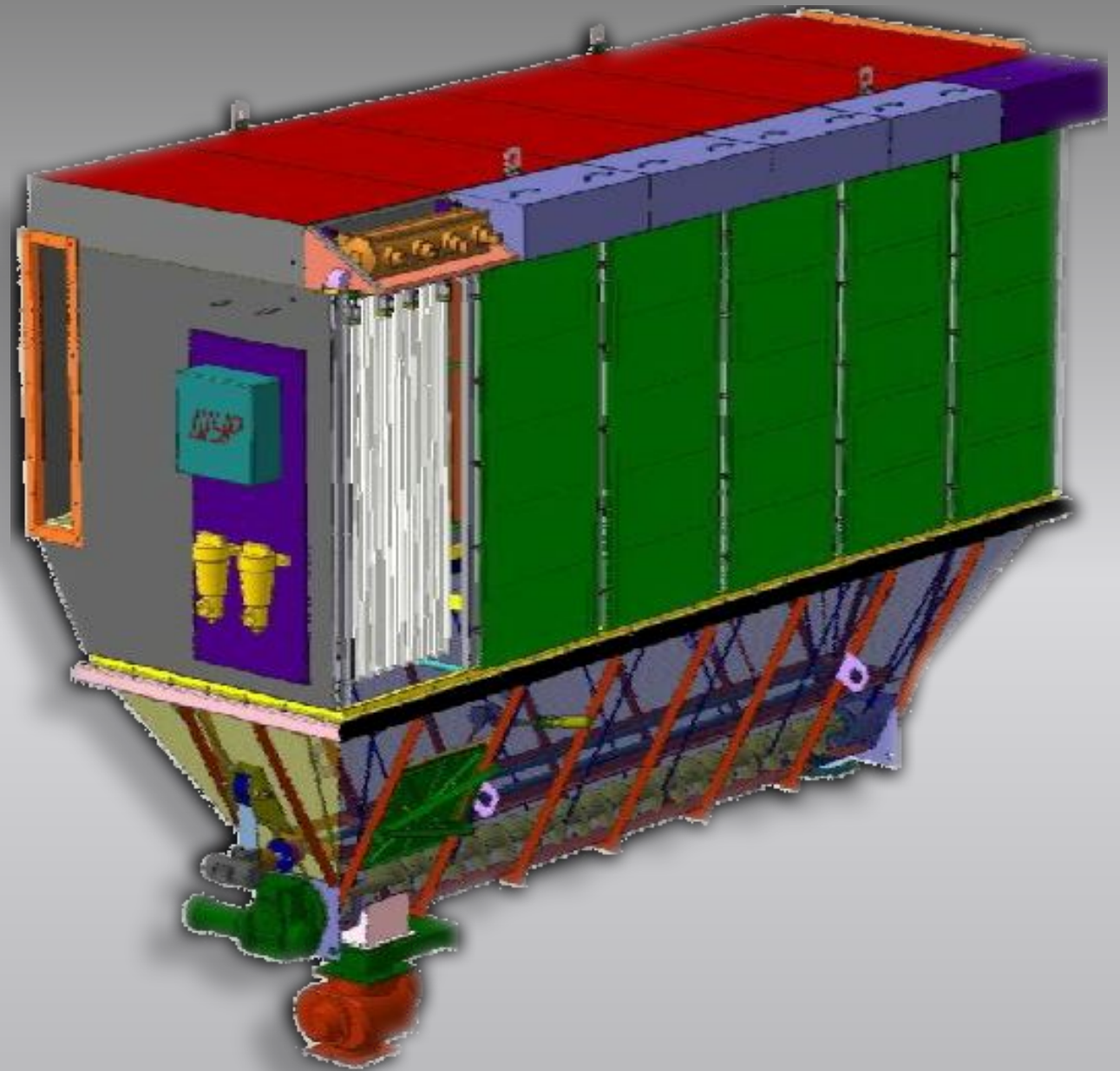
Агрегат МПСД оснащается системой управления, обеспечивающей работу всех механизмов технологических потоков пыли, минерального порошка, стабилизирующих добавок. Обеспечивается автоматический последовательный запуск механизмов и агрегатов, аварийный веерный останов, плановый останов механизмов, плавный пуск дымососа и сушильного барабана.



Эффективная работа Агрегата МПСД невозможна без рукавного фильтра

Применение МПСД с двухступенчатой сухой
системой

пылеулавливания, имеющей в своём составе
первую ступень в виде осадительной камеры
(грубая очистка) и рукавный фильтр (тонкая
очистка), обеспечивающий концентрацию
пыли на выходе из смесителя – 20мг/м³
воздуха (Евростандарт)

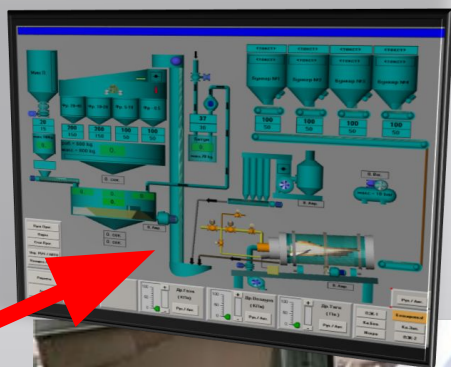


Автоматика управляет разрежением в сушильном барабане, обеспечивая максимально эффективную работу горелки и правильное распределение тепла в сушильном барабане, исключая скапливание влажной пыли в пылевых накопителях при любой погоде.

*Управление
дымососом
Плавный
пуск,
поддержание
разрежения в
сушильном
барабане*



*Модули ввода, вывода
управления
механизмами и
агрегатами*



*Монитор компьютера
(с мнемосхемой завода)*



*Панель управления (с
мнемосхемой)
сушильным барабаном и
агрегатом МПСД*

*Панель управления (с
мнемосхемой) смесительным
агрегатом*

**Замена существующего
сушильного барабана на
сушильный барабан 100
тн./час
с современной горелкой
Weishart 100 тн./час
CIB Unigaz R515**

*Увеличение модернизационного
потенциала завода по
производительности до 80
тн./час при влажности
материала до 6,5-7,0%*

Снижение издержек на топливо.



ЗАО НПЦ "Белсистемтехнологии"

Диапазон мощности: 1,25-5 мВт

