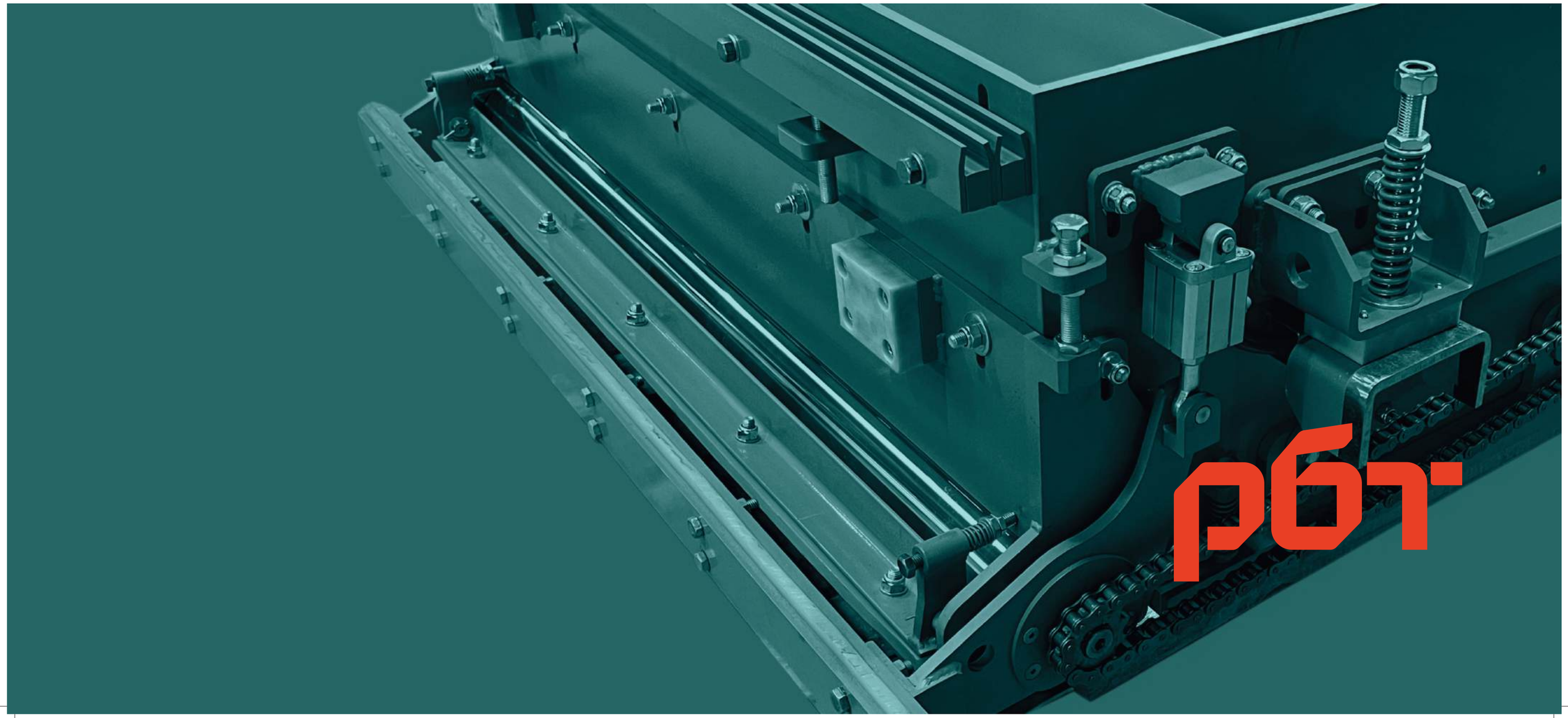
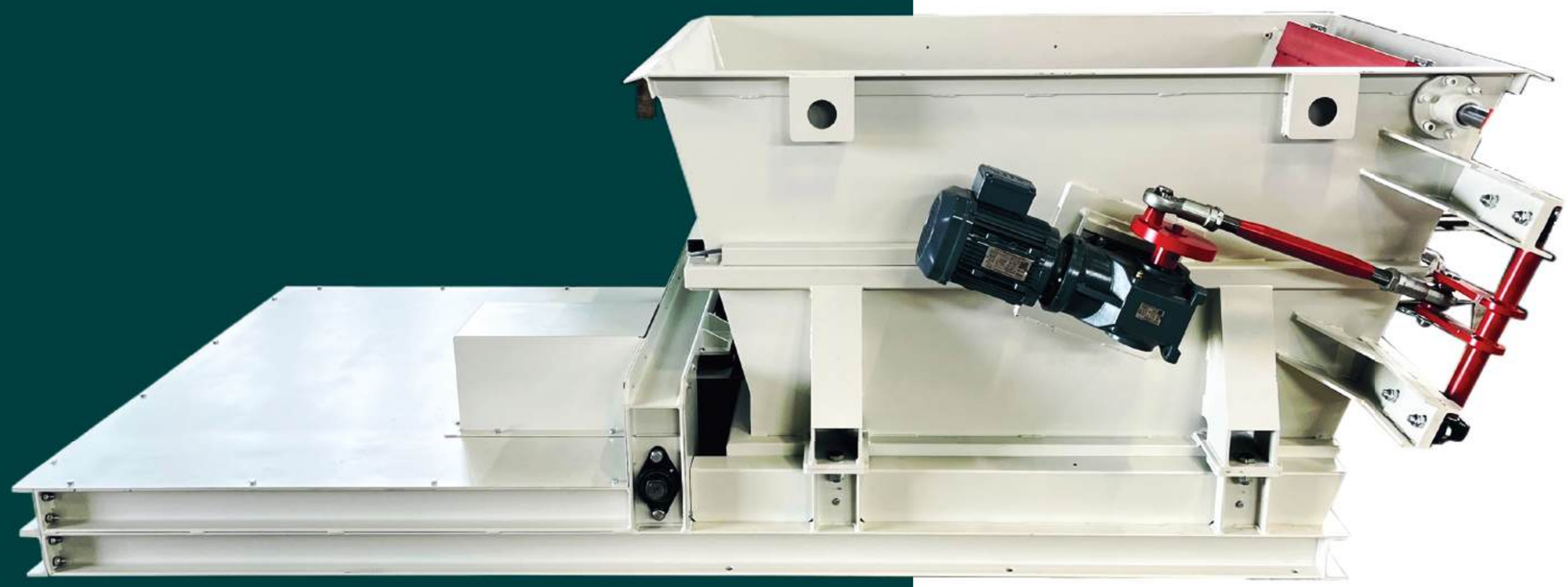
г. Тула, Ленинский р-н,
р.п. Плеханово,
ул. Ленина, д. 171

+7 (910) 555-37-31
+7 (920) 746-94-44
info@ros-bet.ru

Дополнительное оборудование для линий вибропрессования



Установки Colormix SMARTCOLOR



- ВЫСОКАЯ МАРЖИНАЛЬНОСТЬ ПРОДУКЦИИ
- СТАБИЛЬНОСТЬ ЦВЕТОВОЙ ПАЛИТРЫ С ПЕРВОГО ТАКТА
- УНИКАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН ИЗДЕЛИЙ, ИМИТАЦИЯ НАТУРАЛЬНОГО КАМНЯ
- АДАПТАЦИЯ ПОД СУЩЕСТВУЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО
- АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ
- ХРАНЕНИЕ РЕЦЕПТОВ В ПРОГРАММЕ УПРАВЛЕНИЯ

ВОРОШИТЕЛЬ
И ДНО УСТАНОВКИ

ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ
ПРИВОД ВОРОШИТЕЛЯ
С ЧАСТОТНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
С СЕНСОРНЫМ ДИСПЛЕЕМ

ПЛОЩАДКА
ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ

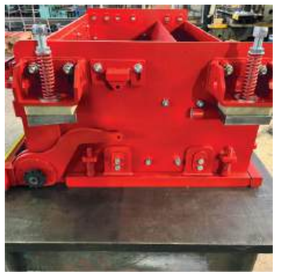
Заглаживающий ролик облицовочного бетона

БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ РОЛИКА

С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ РОЛИКА

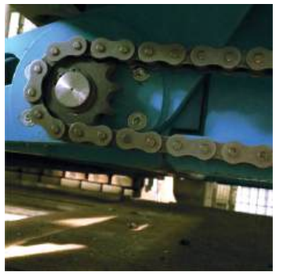
- АДАПТАЦИЯ ПОД СУЩЕСТВУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
- МАКСИМАЛЬНО РАВНОМЕРНОЕ ЗАПОЛНЕНИЕ ФОРМЫ ОБЛИЦОВОЧНЫМ БЕТОНОМ ЗА ОДИН ПРОХОД ТРАНСФЕРКАРЫ
- ИСКЛЮЧЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ ЦВЕТОВ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ПРОДУКЦИИ COLORMIX
- СОКРАЩЕНИЕ ОБЩЕГО ЦИКЛА ФОРМОВАНИЯ ОТ 2 СЕКУНД
- ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ СКРЕБОК ДЛЯ ОЧИСТКИ ФОРМЫ ОТ БЕТОНА ОСНОВНОГО СЛОЯ
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

СКРЕБОК С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ



ПОДПРУЖИНЕННЫЕ ОГРАНИЧИТЕЛИ ПРОСЫПЕЙ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПРИВОД



ЦЕПНОЙ ПРИВОД РОЛИКА

Пресс-формы

QGM | ZENITH

GERMANY TECHNOLOGY
Designed in Germany, Produced in China

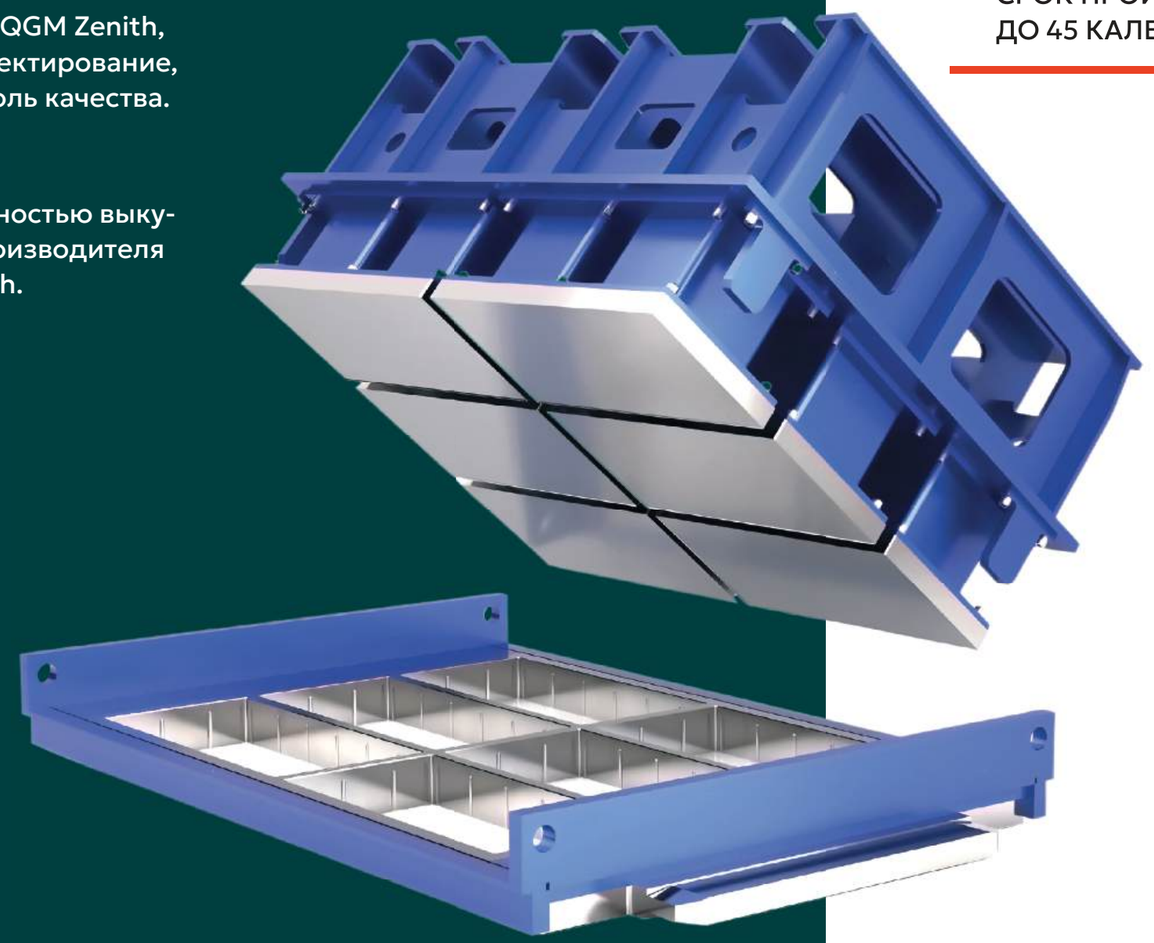
40+ ЛЕТ
компания работает на рынке бетонного оборудования с 1979 г.

300+
зарегистрированных патентов включает портфель компании.

200+
инженеров в штате QGM Zenith, отвечающих за проектирование, инновации и контроль качества.

2014 год
компания QGM полностью выкупила немецкого производителя оборудования Zenith.

9001 ISO CERTIFIED



- ПРОИЗВОДСТВО НА ВЫСОКОТОЧНОМ ОБОРУДОВАНИИ С ЧПУ
- ТВЕРДОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ МАТРИЦЫ 60-62 HRC
- ТВЕРДОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ ПЛАСТИН ПУАНСОНА 58-60 HRC
- ГЛУБИНА ЗАКАЛЕННОГО СЛОЯ 1,2-1,4 ММ
- КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА КАЖДОЙ ПРЕСС-ФОРМЫ
- ГАРАНТИЯ НА ИЗНОС 40 000 ЦИКЛОВ
- СРОК ПРОИЗВОДСТВА ДО 45 КАЛЕНДАРНЫХ ДНЕЙ

ДЛЯ ТРОТУАРНЫХ ПЛИТ

ДЛЯ БОРДЮРНЫХ КАМНЕЙ

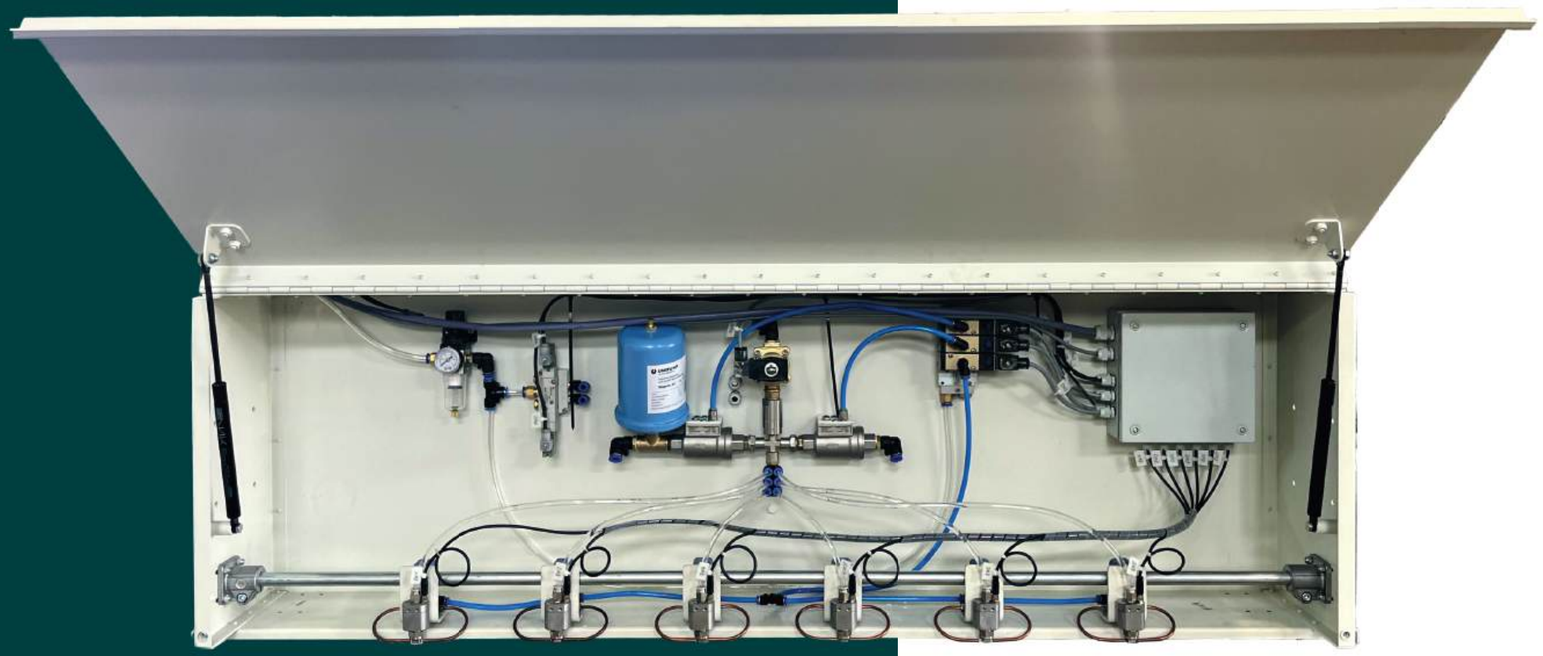
ДЛЯ СТЕНОВЫХ КАМНЕЙ

ДЛЯ ГАЗОННЫХ РЕШЕТОК

Установка нанесения защитных покрытий PROTECTOR

БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОПИТКИ

С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОПИТКИ



- УСИЛЕНИЕ ЦВЕТОВОГО ТОНА ИЗДЕЛИЙ
- ИСКЛЮЧЕНИЕ ВЫСОЛООБРАЗОВАНИЯ НА ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ
- АДАПТАЦИЯ ПОД СУЩЕСТВУЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО
- ВЫСОКОЧАСТОТНЫЕ ФОРСУНКИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПРОПИТОК
- СИСТЕМА ИЗМЕНЕНИЯ ВЫСОТЫ РАСПЫЛЕНИЯ С ПОМОЩЬЮ ПНЕВМОЦИЛИНДРОВ
- СИСТЕМА ОЧИСТКИ ФОРСУНОК ВОДОЙ
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

ВЫСОКОЧАСТОТНЫЕ ФОРСУНКИ С СИСТЕМОЙ ОЧИСТКИ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ С СЕНСОРНЫМ ДИСПЛЕЕМ

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРИВОД ИЗМЕНЕНИЯ ВЫСОТЫ РАСПЫЛЕНИЯ

КОМПАКТНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Микроволновые датчики влажности AQUACONTROL

ХОМУТ КРЕПЛЕНИЯ ДАТЧИКА

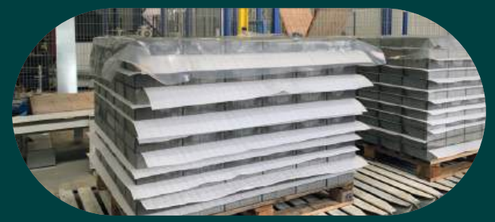
ИЗНОСОСТОЙКАЯ КРЫШКА

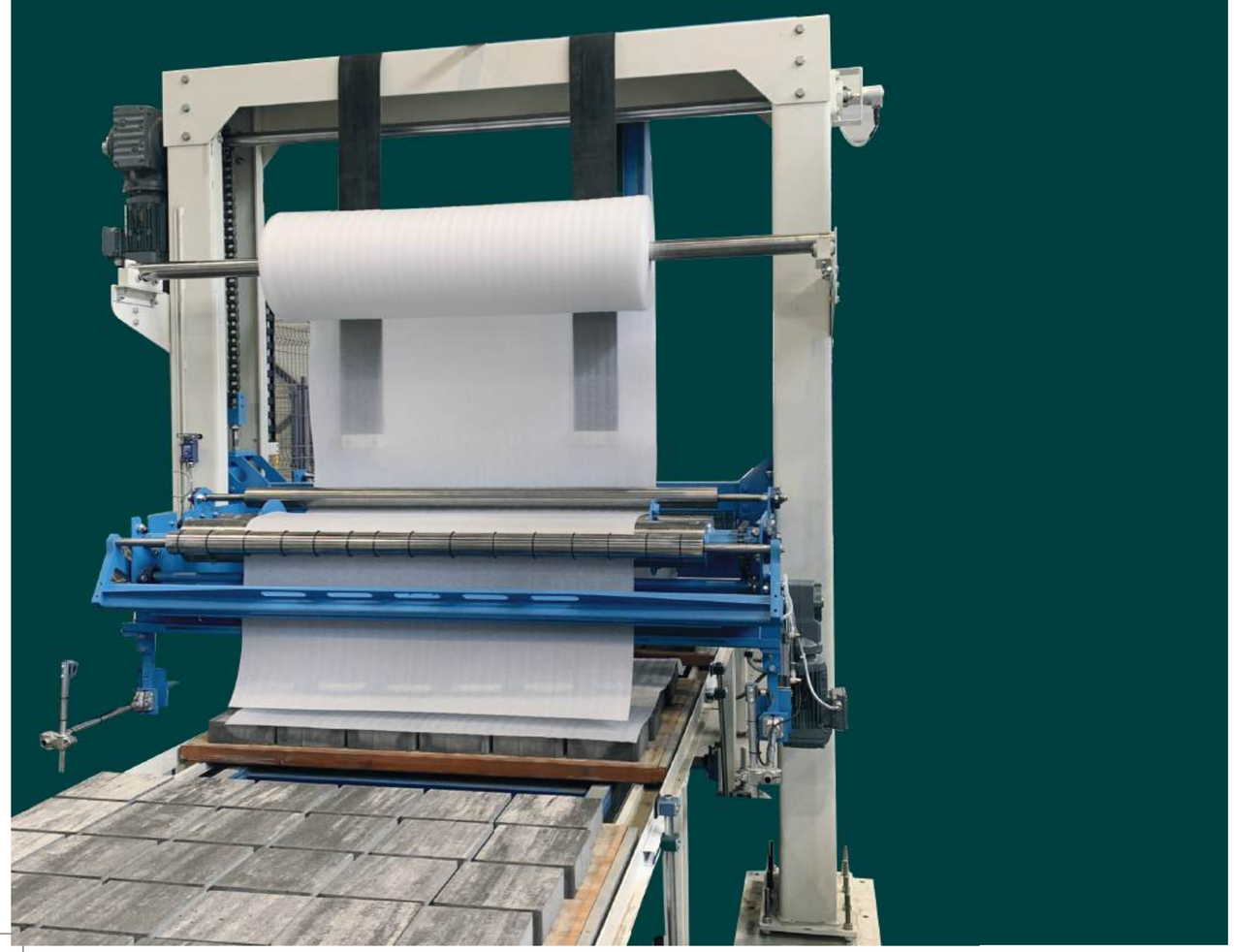
- УСТАНОВКА В БЕТОНОСМЕСИТЕЛИ ЛЮБОЙ КОНСТРУКЦИИ
- СМЕННАЯ ИЗНОСОСТОЙКАЯ КРЫШКА С КЕРАМИЧЕСКОЙ ПЛАСТИНОЙ
- ЦИФРОВОЙ И АНАЛОГОВЫЙ ВЫХОДЫ
- ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ИЗМЕРЕНИЙ
- ВСТРОЕННАЯ ФИЛЬТРАЦИЯ ВЫХОДНОГО СИГНАЛА

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Питание	12…24V DC, 2 W
Диаметр датчика	105 мм
Выходной сигнал 1	Modbus RTU
Выходной сигнал 2	4…20 mA
Тип выходного сигнала	Цифровой и аналоговый
Фильтрация выходного сигнала	да
Встроенный датчик температуры	да
Глубина измерения	100…120 мм
Температурный диапазон применения	0…60°C
Вес	3,9 кг
Степень защиты	IP68
Подключение	Штекерный 9-pin разъем (в комплекте)

Установка SP-1 подачи прокладочного материала

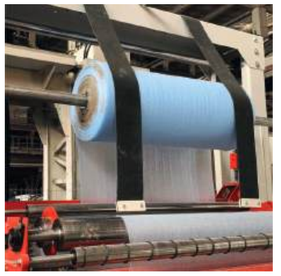




- АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА ПОДАЧИ И УКЛАДКИ ПРОКЛАДОЧНОГО МАТЕРИАЛА
- ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- АВТОМАТИЧЕСКОЕ ОПРЕДЕЛЕНИЕ ВЫСОТЫ ПРОДУКТА
- ЧАСТОТНО РЕГУЛИРУЕМЫЕ СКОРОСТИ ДВИЖЕНИЯ КАРЕТКИ И ПОДАЧИ МАТЕРИАЛОВ
- ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА ДО 5 ММ
- МАКСИМАЛЬНАЯ ШИРИНА МАТЕРИАЛА 1500 ММ
- МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР РУЛОНА МАТЕРИАЛА 1000 ММ
- ОДНОВРЕМЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДВУХ ТИПОВ МАТЕРИАЛА
- АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ
- ХРАНЕНИЕ РЕЖИМОВ РАБОТЫ В ПРОГРАММЕ УПРАВЛЕНИЯ
- СИСТЕМА АВАРИЙНОЙ СИГНАЛИЗАЦИИ

ТОЧНАЯ ПОДАЧА
УКРЫВНОГО МАТЕРИАЛА

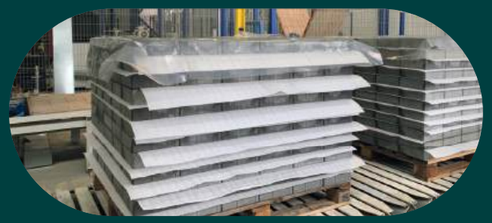
РАЗМЕЩЕНИЕ
ПЕРЕД ПАКЕТИРОВЩИКОМ

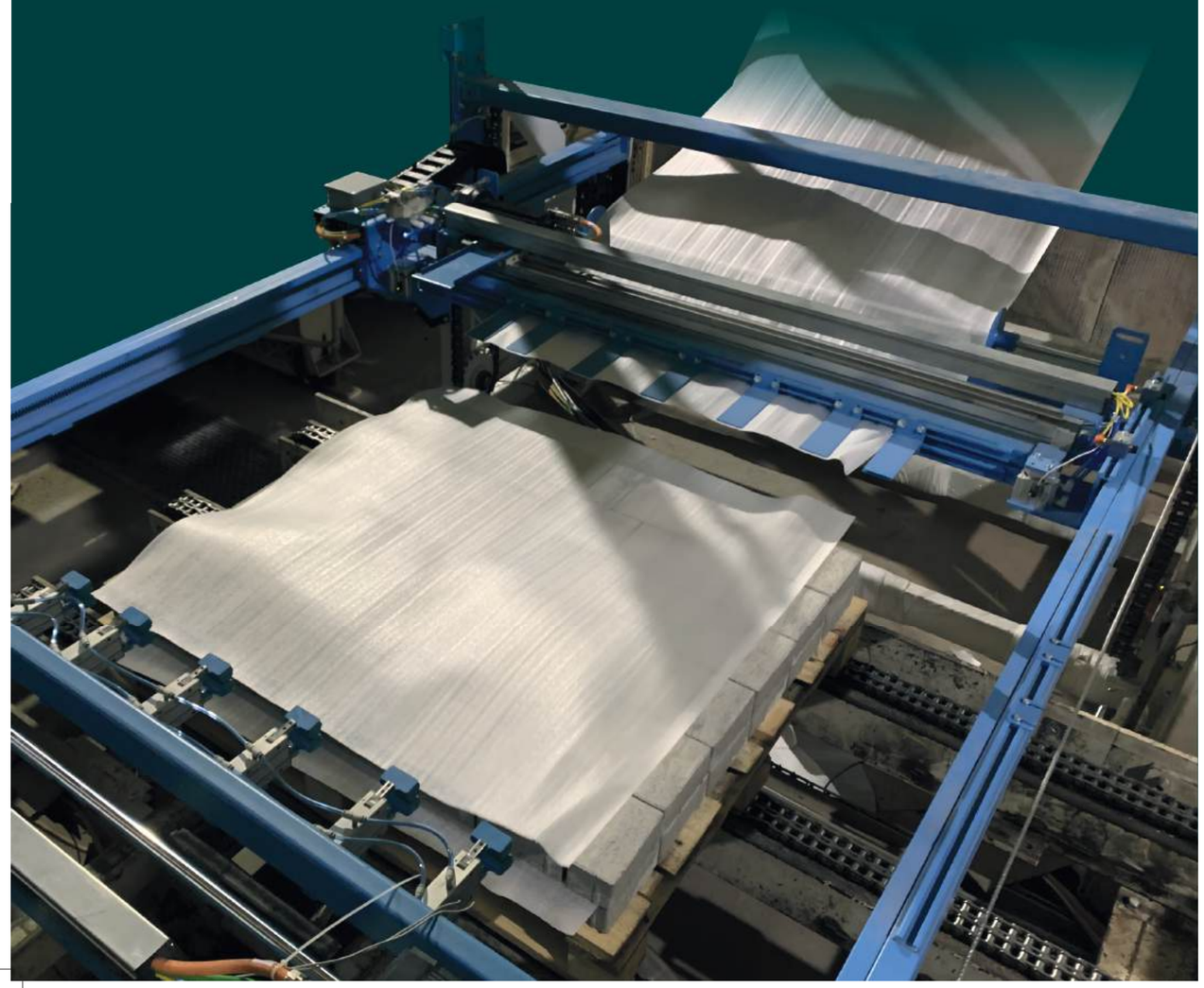


БЫСТРАЯ ЗАМЕНА
УКРЫВНОГО МАТЕРИАЛА

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
С СЕНСОРНЫМ ДИСПЛЕЕМ

Установка SP-2 подачи прокладочного материала





- АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА ПОДАЧИ И УКЛАДКИ ПРОКЛАДОЧНОГО МАТЕРИАЛА
- ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- ЧАСТОТНО РЕГУЛИРУЕМЫЕ СКОРОСТИ ДВИЖЕНИЯ КАРЕТКИ И ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА
- ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА ДО 5 ММ
- МАКСИМАЛЬНАЯ ШИРИНА МАТЕРИАЛА 1500 ММ
- МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР РУЛОНА МАТЕРИАЛА 1000 ММ
- РАСПОЛОЖЕНИЕ В ЗОНЕ РАБОТЫ ПАКЕТИРОВЩИКА
- АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ
- СИНХРОНИЗАЦИЯ С РАБОТОЙ ЛИНИИ ВИБРОПРЕССОВАНИЯ
- СИСТЕМА АВАРИЙНОЙ СИГНАЛИЗАЦИИ

ДВЕ КАРЕТКИ ДЛЯ СКОРОСТНОЙ УКЛАДКИ МАТЕРИАЛА

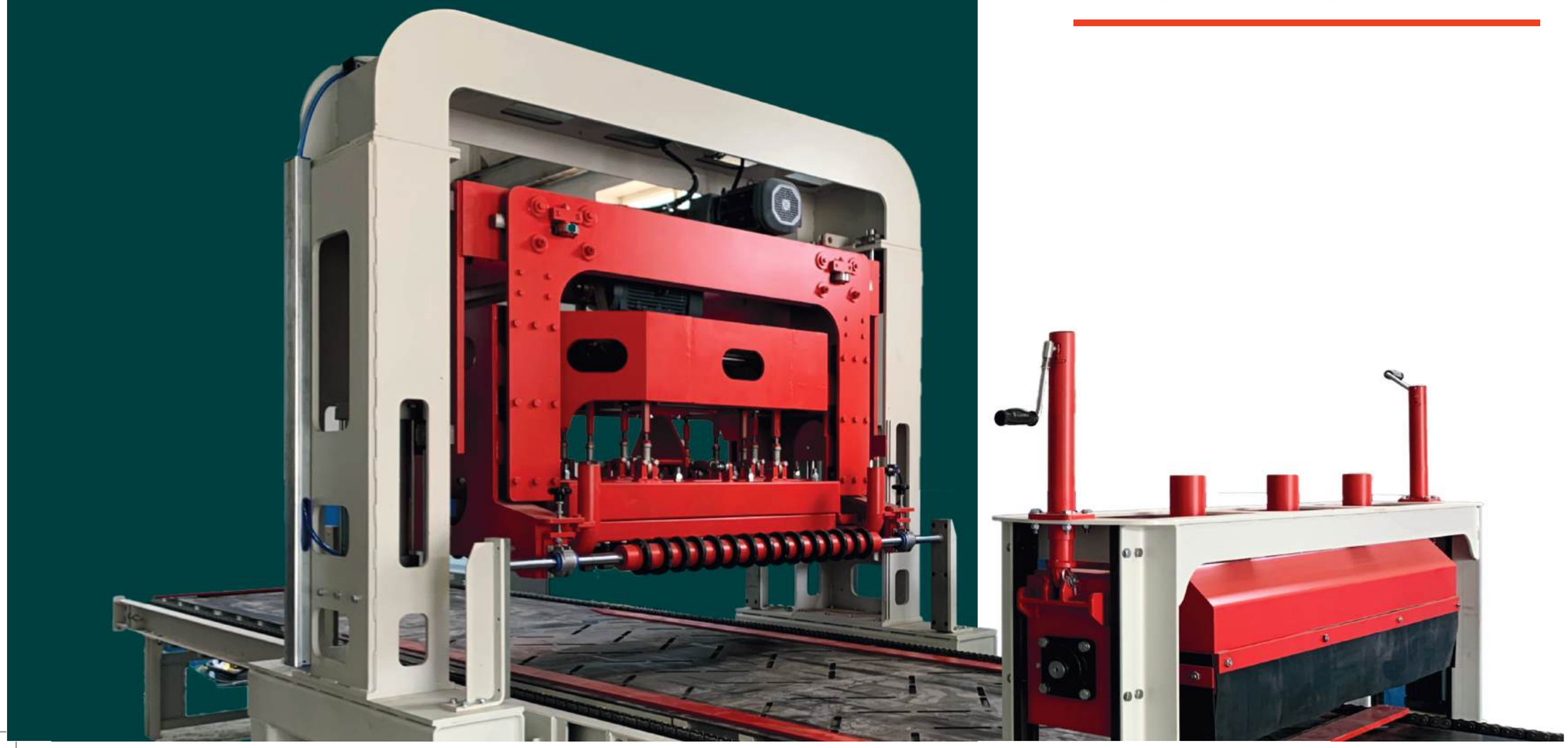
ТОЧНАЯ УКЛАДКА ПРОКЛАДОЧНОГО МАТЕРИАЛА

РАЗМЕЩЕНИЕ В ЗОНЕ РАБОТЫ ПАКЕТИРОВЩИКА

Линия состаривания ANTIK

ОБРАБОТКА КРОМОК

ОБРАБОТКА БУЧАРДОЙ

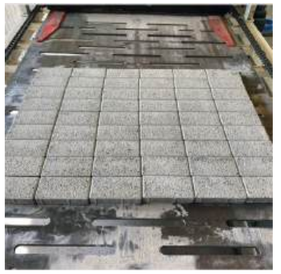


- ВЫСОКАЯ МАРЖИНАЛЬНОСТЬ ПРОДУКЦИИ
- НЕСКОЛЬКО ВИДОВ ОБРАБОТКИ
- ОТСУТСТВИЕ СОРТИРОВКИ ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
- ПРОСТОТА ПЕРЕНАЛАДКИ И ОБСЛУЖИВАНИЯ
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ И ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ
- АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ
- ХРАНЕНИЕ РЕЖИМОВ РАБОТЫ В ПРОГРАММЕ УПРАВЛЕНИЯ

БЫСТРАЯ ЗАМЕНА ИНСТРУМЕНТА

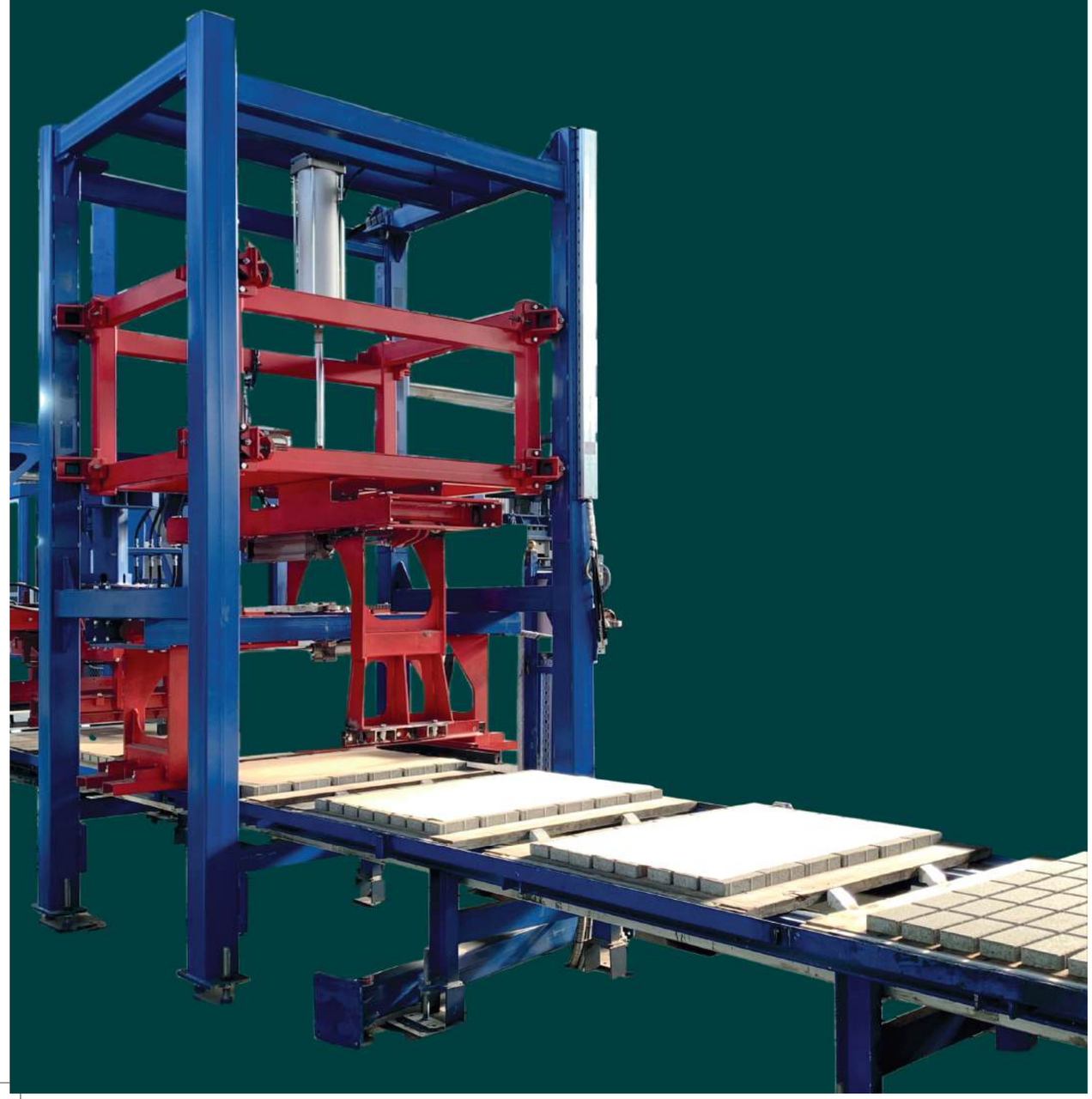
СИСТЕМА АСПИРАЦИИ

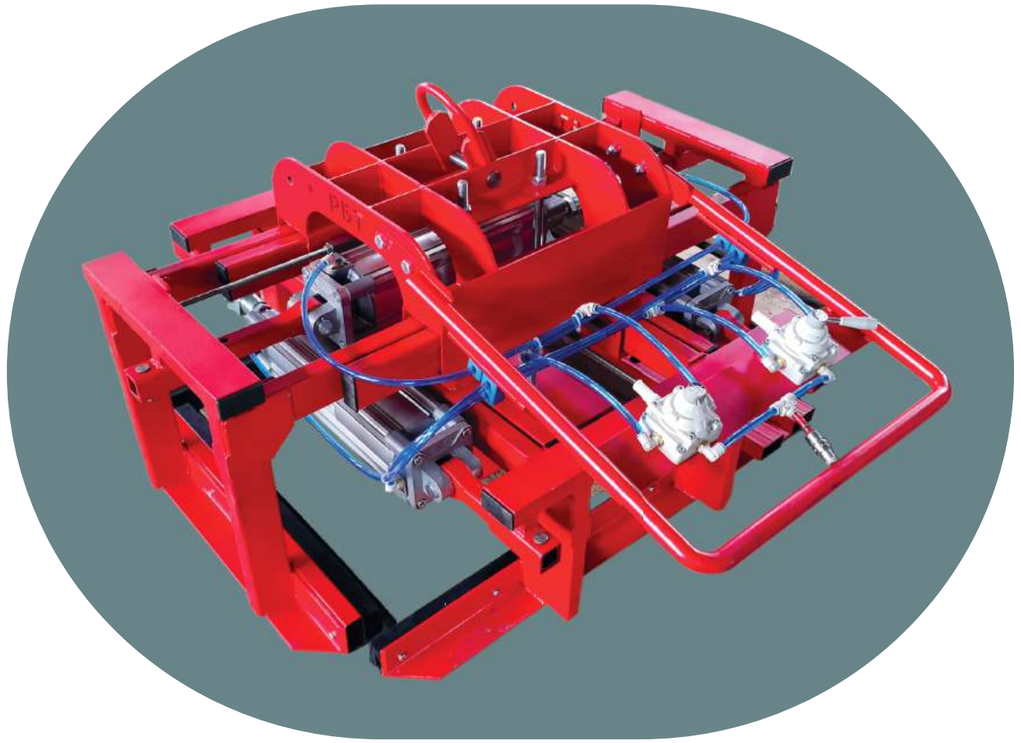
ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ С СЕНСОРНЫМ ДИСПЛЕЕМ



ПОРЯДНАЯ ОБРАБОТКА ПРОДУКТА

Околопрессовое оборудование





- РУЧНОЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАХВАТ
- СТАЛКИВАТЕЛЬ / ГРУППИРОВАТЕЛЬ ПРОДУКЦИИ
- БУФЕРНАЯ ЗОНА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПОДДОНОВ
- СТАНЦИИ УВЛАЖНЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПОДДОНОВ