

**Новая технологическая линия  
для производства блоков автоклавного ячеистого бетона**  
Главный специалист ОАО «Тяжмехпресс» А.В.Высочкин

Для нужд стройиндустрии ОАО «Тяжмехпресс» начал выпускать оборудование в 1992 году. Тогда здесь были изготовлены автоматизированные комплексы для производства силикатного кирпича на базе гидравлического пресса усилием 460 т.с.

Эти комплексы успешно работают в Гомеле в Беларуси, Воронежском комбинате строительных материалов, Смоленске, Костроме и т. д.

В связи с увеличением требований к теплозащитным свойствам стен с 2000 года, а также имеющимися технологическими возможностями и техническим потенциалом предприятия, ОАО «Тяжмехпресс» приступил к проектированию и изготовлению оборудования для автоклавного ячеистого бетона. В 2003 году на ЗАО «ВКСМ» г.Воронеж была завершена реконструкция одного из цехов по производству кирпича и введен в эксплуатацию цех по изготовлению блоков из автоклавного ячеистого бетона. При этом использовались автоклавы ф2мх17м, в связи с чем были спроектированы и изготовлены формы длиной 4 м и соответственно все оборудование под них.

С целью улучшения качества и геометрии выпускаемых изделий была проведена модернизация с заменой формовочно-резательного оборудования заводов ячеистого бетона на ОАО «Любанский завод стеновых блоков» р.Беларусь и ОАО «Оршастройматериалы» р. Беларусь где уже были использованы формы длиной 5 м.



Учитывая положительный опыт работы линий ячеистого бетона, качество и точные геометрические характеристики выпускаемых блоков на них, в 2011 году ОАО «Тяжмехпресс» изготавливает конструктивно и технологически новую линию ячеистого бетона для нового цеха ЗАО «ВКСМ» г.Воронеж.

Основными техническими характеристиками новой линии являются: размеры массива после резки имеют длину 6м, высоту 1,2 м, ширину 0,6 м. Размеры готовых блоков имеют длину 600...550 мм, ширину 100...400 мм, высоту 200...400 мм, отклонение размеров плюс-минус 1 мм. При необходимости возможно выполнение в блоках «паза-гребня» и «карманов» для удобства кладки.

Линия имеет дополнительные машины улучшающие технологические возможности. После комплекса резки установлен кантователь, на котором выполняется удаление подрезного слоя. Отходы, образующиеся при резке массива, полностью возвращаются в сыром виде в производство, что сокращает расход материалов и упрощает конструктивную схему производства. Размеры используемых автоклавов  $\varnothing 2,7 \times 32$  м.

В линии используется вибрационный способ формования, что обеспечивает ряд известных преимуществ по сравнению с литевым и, по некоторым показателям — ударным способом. Запарка массивов производится в вертикальном положении. При этом несмотря на необходимость применения разделительной машины — разборщика, упрощается схема подготовки блоков к упаковке и отгрузке по сравнению со способом запарки массивов в горизонтальном положении на решетчатых поддонах, при этом также требуется разделение блоков.



Вновь введенный цех укомплектован основным технологическим оборудованием Российского производства, изготовленного по отечественным нормам и стандартам, что имеет существенное значение при его эксплуатации и проведении ремонтных работ.

В результате запуска нового цеха ЗАО «Воронежский комбинат строительных материалов» выйдя на проектную мощность дополнительно будет производить 700 кубических метров качественных блоков ячеистого бетона в сутки.