

## 2. Rodzaje linii produkcyjnych

---

Konsekwencją tego jest uniknięcie ryzyka przywierania mieszanki betonowej do tłoka. Na fot. 2.4 przedstawiono agregat typu stacjonarnego do produkcji bloków, dostępny w ofercie firmy CGM.

Agregat ten przeznaczony jest do produkcji [15]:

- pustaków betonowych,
- bloczków pełnych,
- bloczków dzielonych,
- elementów ścian oporowych,
- kostki brukowej,
- bloczków typu wpust-wypust,
- pustaków stropowych,
- dwuwarstwowej kostki brukowej,
- krawężników,
- kanałów,
- elementów dekoracyjnych,
- elementów parkingowych,
- wszystkich wyrobów dostosowanych do indywidualnych potrzeb.



**Fot. 2.4.** Stacjonarny agregat do produkcji bloków formy CGM typu 60H [15]

Podstawową częścią roboczą tego typu urządzeń jest wibrotłok lub grupa wibrotłoków. Zamocowane sztywno wibratory wywołują w trakcie pracy ukierunkowane drgania pionowe. Schemat działania agregatu przedstawiono na fot. 2.5.



**Fot. 2.5.** Schemat działania agregatu do produkcji bloków firmy CGM typu 60H [15]

Przygotowana mieszanka betonowa transportowana jest z węzła betoniarskiego wózkami do lejki wsypanej agregatu. Zaformowane elementy trafiają następnie do przenośnika urządzenia, skąd następuje ich odbiór i transport na miejsce składowania. Podstawowe parametry techniczne urządzenia przedstawiono w tab. 2.1.

**Tab. 2.1.** Podstawowe dane techniczne agregatu do produkcji bloków formy CGM typu 60H [15]

Wysokość wyrobu (od–do)	6–30 cm
Wymiary palety drewnianej	70 × 60 × 4 cm
Cykl roboczy	ok. 50–60 sekund
Moc zainstalowana	3 kW
System wibracyjny	elektryczny
Prasowanie	układ hydrauliczny/do 130 bar
Masa całkowita (bez formy)	850 kg
Wymiary maszyny	250 × 125 × 260 cm

Innym przykładem maszyny o większej mocy zainstalowanej jest stacjonarna maszyna do produkcji bloczków 90H (fot. 2.6) dostępna w ofercie firmy CGM.