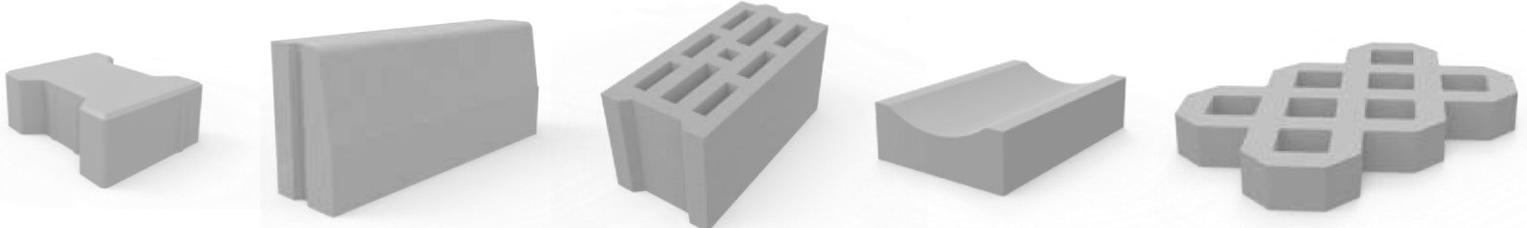
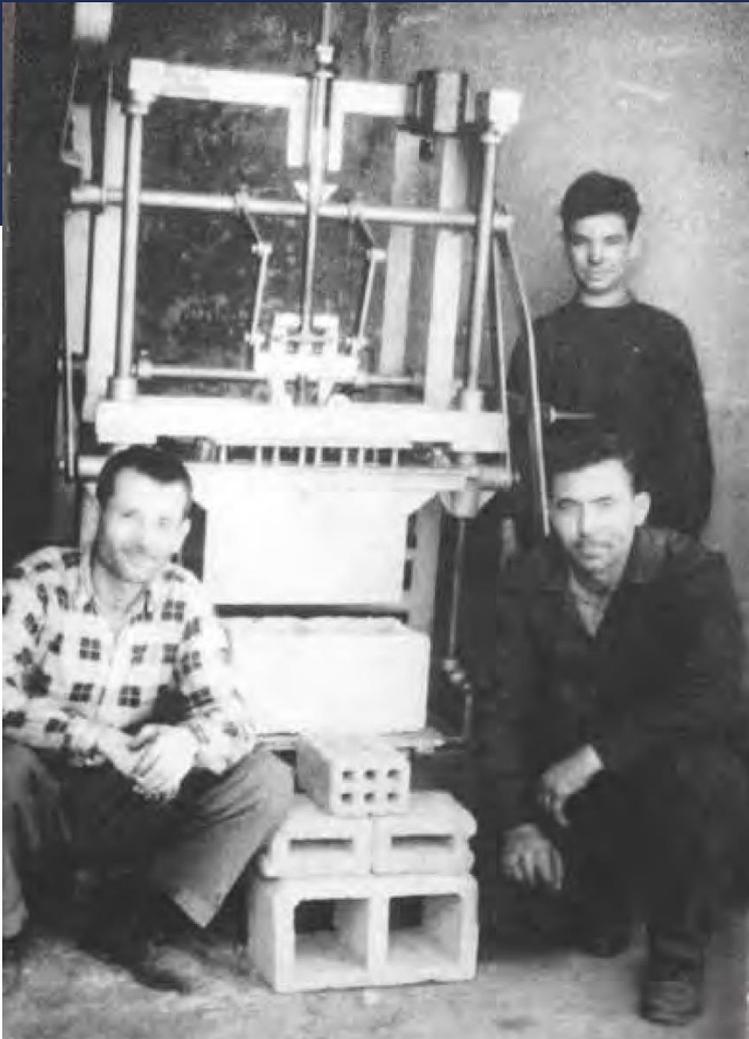




MACHINES DES BLOCS EN BETON



De 1952



à ce jour





Namtaş est spécialisé dans la conception, la fabrication et la mise en service et les équipements des service pour l'industrie du béton, incluant, les machines des produits en béton automatique, système de manutention, Les centrales à béton, des systèmes automatisés, des moules et ligne de production des produits en béton. Plus de six décennie d'expérience, contrôle constant de qualité, et projet R&D contribuent à la réputation impeccable de Namtaş en Turquie et à l'étranger.

Vers la fin des années 1980, Namtaş est devenue le pionnier dans la fabrication des machines semi-automatiques des produits des béton en Turquie.

Au début des années 1990, du fait de l'augmentation de la demande des machines des produits en béton, L'entreprise a déménagé son siège et son usine à Kemalpaşa, une banlieue d'Izmir, En 2009 l'entreprise d'agrandir son territoire et modernisée l'usine en ajoutant un nouveau atelier et un bâtiment administrative.

L'histoire de Namtaş a commencé en 1952, dans un petit atelier situé à Alsancak, un quartier central d'Izmir en Turquie, où M. Suleyman Onusluel, la fondateur de Namtaş a été réalisée la première production des machines mécaniques de produit en béton, compact et manuel. En 1970, avec le nom Namsuonel, l'entreprise est devenue la première en Turquie des commencer la fabrication des machines des pavés en série.

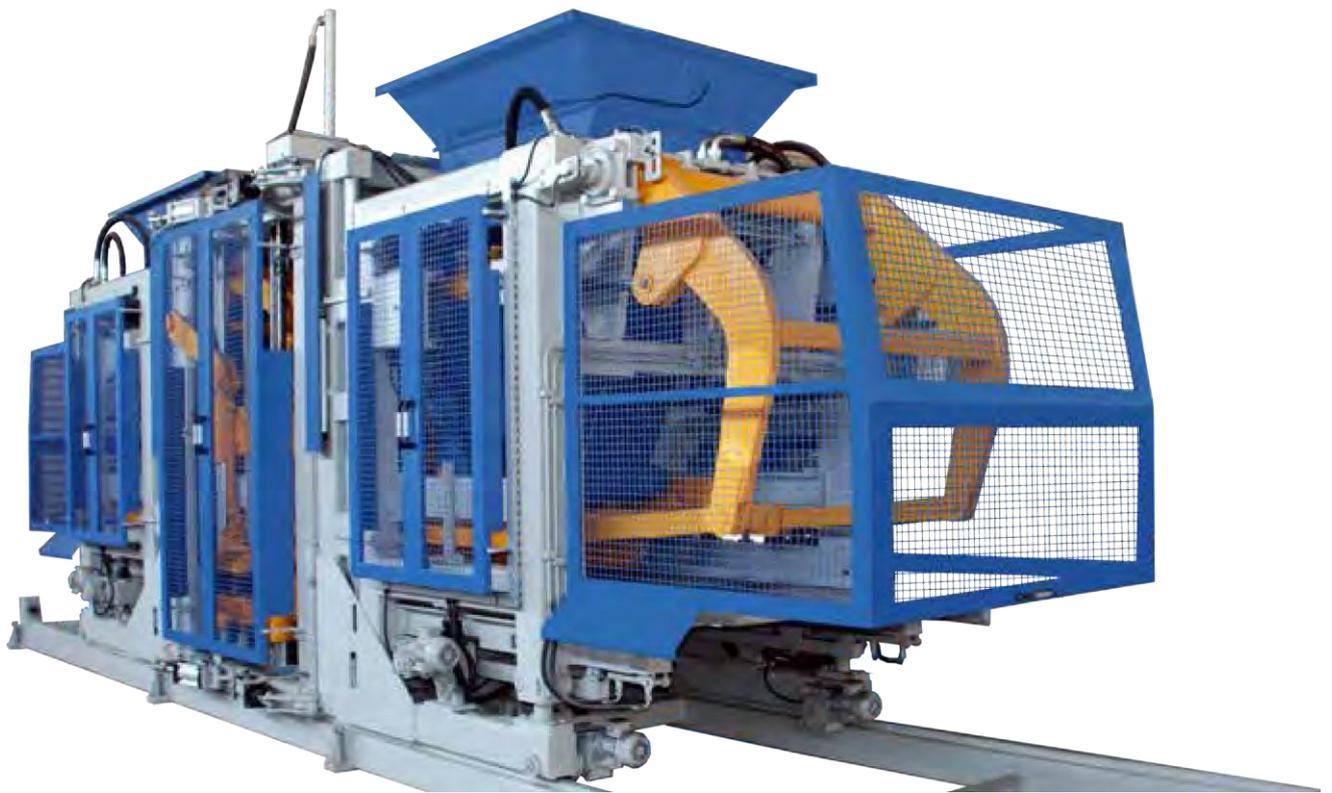
Aujourd'hui, Namtaş s'étend sur une surface de 18.000m2 dont 12.000m2 est attribué à l'usine de production. Sous la direction du cofondateur et président-directeur général Kemal Onuşluel, Namtaş développe sans cesse des nouvelles en production, augmentent les capacités d'exportation, et l'approvisionnement de produits de haute qualité a sont clients qui sont dans plus de 20 Pays du monde.





LES MACHINES DES PRODUITS EN BETON	4
NT-42 / NT-36	4
NS-36	8
NS-30 / NS-25 / NS-20	10
SYSTEMES DE STOCKAGES ET DE TRANSPORT	14
CENTRALES ET MALAXEURS A BETON	20
Systèmes d'agrégats	21
Systèmes de dosage de béton et de couleurs	22
Systèmes de livraison de béton	23
Malaxeurs	24
SYSTEME D'AUTOMATISATION	25
MOULES	26
LIGNE DE PRODUCTION	28
SERVICE ET SUPPORT TECHNIQUE	30





La combinaison de l'expérience de la société et de la technologie moderne s'incarne dans les machines à béton hautes performances des séries NT - NT-42 et NT-36. Lancées en production en 2015 après des années de recherche et d'essais, ces machines représentent le couronnement du travail long et laborieux des ingénieurs de Namtaş. Les NT-42 et NT-36 sont des machines automatiques multifonctions pour produits en béton, conçues pour fabriquer une grande variété de produits en béton, notamment des pavés, des blocs de maçonnerie, des blocs de remplissage, des bordures, des gouttières, des éléments de hardscape, etc., de 60 à 500 mm la taille.

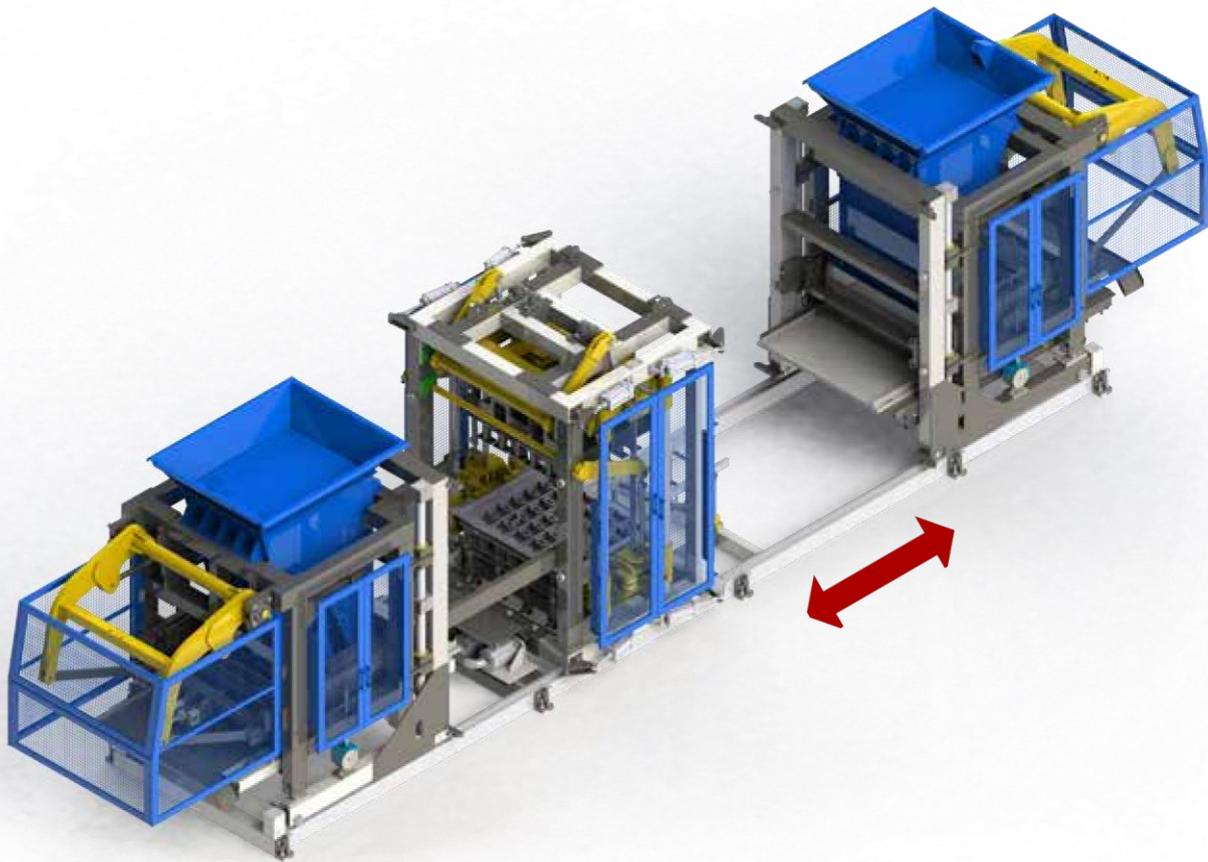
Le système de vibration avec servomoteurs crée des vibrations cohérentes et même verticales sur toute la zone de moulage. Le système de contrôle

automatique permet d'ajuster la fréquence, la puissance et l'amplitude de la pré-vibration et de la vibration principale à tout moment sans arrêter la production. Par conséquent, les vibrations peuvent être parfaitement adaptées à un produit ou à un mélange particulier.

Le système d'automatisation sophistiqué basé sur PLC mis au point par Namtaş assure un cycle de production sans heurts et sans problèmes, permettant d'obtenir la même qualité et la même quantité de produits en béton au cours de chaque période de travail. Les machines de la série NT sont également équipées d'une télécommande et d'un adaptateur de service, utilisés par les spécialistes du support technique de Namtaş en cas de dysfonctionnement de la ligne lors de la vérification du système ou du dépannage logiciel..



LE PROFESSIONNALISME SE TROUVE SOUS LES DÉTAILS



Le châssis de la machine équipée d'un système pneumatique peut s'ouvrir dans les deux sens (devant et derrière), ce qui permet une maintenance de routine facile et rapide.



Les supports de moules et de têtes de compactage sont montés sur quatre colonnes de guidage chromées. Ces colonnes sont soutenues par des roulements linéaires, qui stabilisent la structure entière pendant le cycle de production. Le moule est fixé au porte-moule via 4 airbags. La tête de compactage est fixée au support de tête de compactage via 12 pinces pneumatiques

Ce système aide non seulement à maintenir fermement le moule, mais empêche également le transfert des impulsions de vibration de la table de vibration au châssis principal, éliminant ainsi le risque d'usure prématurée des pièces de la machine.



<i>SPECIFICATIONS TECHNIQUES</i>	<i>NT - 42</i>	<i>NT - 36</i>
Contrôle	Automatique (PLC)	Automatique (PLC)
Dimensions de la palette (WxL), mm	1.400x1.300(F)/1.500x1.350(A)	1.400x1.100(F)/1.500x1.150(A)
Dimensions de la zone de moulage(WxL), mm	1.250 x 1.250	1.250 x 1.050
Hauteur maximale du bloc , mm	500	500
Hauteur minimale du bloc, mm	60	60
Dimensions du cadre (WxLxH), mm	2.600 x 12.000 x 3.900	2.600 x 11000 x 3.800
Poids du cadre, kg	28.000	26.000
Puissance (ligne de production), kW	160-260	140-240

NT-42 / NT- 36 EQUIPEMENT STANDARD

PLC Control	Valve proportionnelle
Cadre robuste avec dispositifs de réglage de la longueur et de la hauteur entraînés par moteur électrique	Adaptateur pour le service et le contrôle à distance
Système de vibration à moteur servo	Changement de moule rapide
Grille d'agitateur à commande hydraulique	Système de serrage pneumatique de moules
Systèmes de classement pour béton de base et de façade	Barrières de sécurité et interrupteurs(Switches)

<i>EQUIPEMENT OPTIONEL</i>	<i>NT - 42</i>	<i>NT - 36</i>
EPS Ajout d'unité	+	+
Station de lavage de produit	+	+
Changement de moule rapide	+	+
Système multicolore	+	+

<i>PRODUCTION CAPACITY</i>	<i>NT - 42</i>		<i>NT - 36</i>	
	<i>Par Cycle, pcs</i>	<i>Par 8 heures</i>	<i>Par Cycle, pcs</i>	<i>Par 8 heures</i>
Pavé Behaton (163x198x80mm)	42	1.750 m ²	36	1.500 m ²
Pavé Rectangulaire (98x198x80mm)	66	1.950 m ²	54	1.600 m ²
Pavé Carré (98 x 98 x 80 mm)	121	1.850 m ²	99	1.500 m ²
bordure (150 x 500 x 300 mm)	12	14.400	12	14.400
Brique (190 x 390 x 190 mm)	18	24.000	12	18.000
Brique Block (150 x 390 x 190 mm)	24	32.000	16	24.000
Brique Block (100 x 390 x 190 mm)	33	44.000	22	33.000

TEMPS D'UN CYCLE

NT- 42	17 - 20 sec
NT- 36	17 - 20 sec

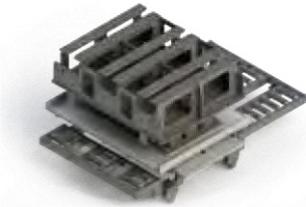


VIBRATION ADAPTÉE AU PRODUIT PARTICULIER



La table de vibration de la série NT est équipée de 4 servomoteurs synchronisés. La table de vibration est soutenue par des tampons en caoutchouc à haute résistance pour maintenir une vibration uniforme sur la table. Le système de contrôle entièrement automatique permet d'ajuster la fréquence, la puissance et l'amplitude de la pré-vibration et de la vibration principale à tout moment sans arrêter la production. Par conséquent, les vibrations peuvent être parfaitement adaptées à un produit ou à un mélange particulier, ce qui permet des cycles de moulage plus rapides, une capacité de production accrue et une meilleure qualité des pierres. Tous les paramètres sont enregistrés dans la base de données et peuvent être facilement récupérés.

PLUS DE PRODUITS EN MOINS DE TEMP



Le changement de moule dans les machines pour produits en béton de la série NT est réalisé via un chariot spécial, qui permet de changer de moule et de réajuster la machine pour la fabrication d'un nouveau type de produit en un minimum de temps avec un minimum d'effort.

PRODUITS DE HAUTE QUALITE



La grille d'agitateur à entraînement hydraulique, montée à l'intérieur de la boîte de remplissage en béton de base, assure un remplissage rapide et uniforme de toutes les cavités du moule. En conséquence, tous les produits en béton ont la même densité et les mêmes dimensions.

PANNEAU DE COMMANDE FACILE A UTILISER



Le processus de production est contrôlé par un opérateur via un panneau de commande équipé d'un écran tactile LCD qui affiche toutes les parties du système en images individuelles. Lorsque vous touchez l'unité choisie, le menu qui apparaît indique le mode de fonctionnement actuel et les paramètres pré-réglés. Les paramètres peuvent être modifiés en temps réel sans arrêter la production. Le logiciel a une interface conviviale tandis que toutes les informations sont écrites dans la langue préférée du client.





La plus vendue parmi toutes les machines pour produits en béton, NS 36, garantit le meilleur rapport prix-performance avec son design durable et sa structure fiable. Grâce au changement rapide et facile de moules, NS 36 est capable de fabriquer une large diversité de produits en bétons tels que des pavés en béton, hourdis, bordures, blocs en pierre ponce, briques, chénaux en béton à partir de 60 mm jusqu'à 500 mm d'hauteur.

La machine est équipée du système d'automatisation à la fine pointe de la technologie, mis au point par Namtaş, qui assure le cycle de production

en douceur et sans problème, permettant d'obtenir la même qualité et la même quantité de produits en béton pendant chaque quart de travail. Produits en béton Les paramètres de la machine pour chaque produit sont stockés dans la mémoire du système; la machine est automatiquement recalibrée après le changement de moule. Le NS-36 est compatible avec la télécommande et l'adaptateur de service utilisés par les spécialistes du support technique de Namtaş. En cas de dysfonctionnement de la ligne lors de la vérification du système ou de la mise à jour du logiciel.





QUIPEMENT STANDARD

Système de contrôle basé sur PLC

Systèmes de classement pour béton de base et de façade

Système de vibration à moteur servo

Barrières de sécurité et interrupteurs(Switches)

Cadre robuste avec unité de mixage facial à moteur électrique

Réglage de la pression via On/Off des vannes

Capteurs de niveau de béton dans les trémies et les boîtes de remplissage

Système de serrage pneumatique de moules

Adaptateur pour le service et le contrôle à distance



EQUIPEMENT OPTIONEL

EPS Ajout d'unité

Station de lavage de produit

Changement de moule rapide

Système multicolore





Préférées essentiellement pour des productions de volume moyen et particulières, les machines de production de béton monocouche dans la série NS 30, NS 25 et NS 20 assurent une utilisation de longue durée même dans les conditions les plus défavorables de travail. Le changement rapide et facile de moules permet la production des divers modèles de pavés en béton, hourdis, bordures, blocs en pierre ponce, briques, chénaux en béton à partir de 60 mm jusqu'à 300 mm d'hauteur.

Les machines se caractérisent par le système d'automatisation développé par Nantaş,

permettant la même qualité et quantité de production pour chaque poste de travail. La possibilité de télémaintenance sur demande qui autorise la connexion à distance au système d'automatisation, offre l'opportunité de récupérer l'information sur le fonctionnement général de la machine ainsi que des comptes-rendus. Elle permet aussi d'intervenir dans le système en cas de panne et de mettre à jour le logiciel.





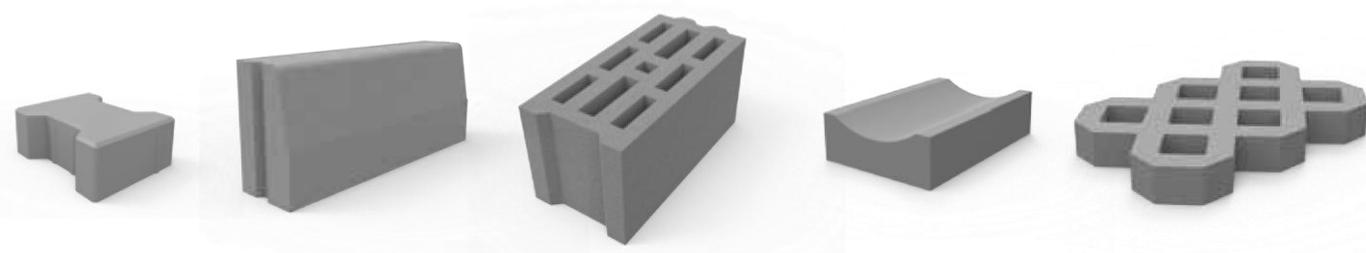
Système de contrôle basé sur PLC				
Systèmes de classement pour béton de base et de façade				
Cadre robuste				
Barrières de sécurité, interrupteurs(Switches) et portes				
EPS Ajout d'unité		+	+	
Station de lavage de produit		+	+	

TECHNICAL FEATURES OF CONCRETE BLOCK MACHINES



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	NT-42	NT-36	NS-36	NS-30	NS-25	NS-20
Controle	Automatique (PLC)	Automatique (PLC)	Automatique (PLC)	Automatique (PLC)	Automatique (PLC)	Automatique (PLC)
Dimensions de la palette(WxL),mm	1.400x1300(F) 1.500x1.150(A)	1.400x1.100(F) 1.500x1.150(A)	1.400x1.100(F) (.500x1.150(A)	1.350 x 1.150	1.350 x 950	1.200 x 950
Dimensions de la zone de moulage (WxL),mm	1.250 x 1.250	1.250 x 1.050	1.250 x 1.050	1.150 x 1.050	1.150 x 850	900 x 850
Hauteur maximale du bloc, mm	500	500	400	300	250	200
Hauteur minimale du bloc,mm	60	60	60	60	60	60
Dimensions du cadre (WxLxH), mm	2.600x12.000x 3900	2.600x11.000x 3800	2.500x9.000x 3600	2.400x7.200x 3.300	2.400x7.000x 3.200	2.100x5.300x 2.800
Poids du cadre, kg	28.000	26.000	21.000	14.500	13.500	8.500
Puissance (ligne de production),kW	160-260	140-240	120-220	95-120	85-110	50-70

CAPACITÉ DE PRODUCTION, PCS	NT 42	NT 36	NS 36	NS 30	NS 25	NS 20
Pavé Béton (163x198x80 mm)	42	36	36	30	25	20
Pavé Rectangulaire (98 x 198 x 80 mm)	66	54	54	45	36	32
Pavé Carré (98 x 98 x 80 mm)	121	99	99	80	70	64
bordure (150 x 500 x 300 mm)	14	12	12	12	4	2
Brique (190x390x190 mm)	18	12	12	10	10	8
Brique (150x390x190 mm)	24	16	16	12	12	10
Brique (100x390x190 mm)	33	22	22	20	20	14
Pavé Béton (163x198x80mm, with face mix)	1.680 m ²	1.440 m ²	1.200 m ²	920 m ²	770 m ²	570 m ²
Pavé Rectangulaire (98x198x80mm, mélange facade)	1.900 m ²	1.550 m ²	1.300 m ²	990 m ²	790 m ²	660 m ²
Pavé Carré (98 x 98 x 80 mm, mélange facade)	1.740 m ²	1.420 m ²	1.200 m ²	880 m ²	770 m ²	660 m ²
bordure (150 x 500 x 300 mm)	20.160	17.280	14.400	13.250	4.410	2.050
Brique (190x390x190 mm)	25.920	17.280	14.400	11.040	11.040	8.200
Brique (150x390x190 mm)	34.560	23.040	19.200	13.250	13.250	10.270
Brique (100x390x190 mm)	47.520	31.680	26.400	22.080	22.080	14.380



- *Solutions sur mesure, approche individuelle*
- *Équipement éprouvé construit pour fonctionner dans toutes les conditions*
- *Même qualité et quantité de produit à chaque quart de travail*





SYSTEMES DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT

- Robot
- Convoyeurs a lattes
- Elevator
- Lowerator
- Station de regroupement de blocs de béton légers
- Unités de transfert de palettes
- Dispositif de retournement de palette

Le débit constant souhaité d'une machine à béton peut être atteint exclusivement en installant un équipement de manutention du produit fiable. Namtas conçoit et fournit toutes sortes de solutions de manutention des produits

nécessaires à la création d'un cycle de production sans interruption et en douceur, conformément aux exigences du client et aux conditions d'exploitation.



AVANTAGE DES SYSTEMES DE STOCKAGES ET DE TRANSPORT DE NAMTAS

- L'ensemble du système étant conçu par les ingénieurs de Namtaş, le terrain de production est créé de la manière la plus convenable
- Le système permet la réduction des coûts en économisant de la main-d'œuvre
- L'automatisation du système assure la sécurité de travail et la prévention des accidents de travail
- Des systèmes successifs assure le flux de production continu.
- La réduction du coût de palette est assurée par l'augmentation de la durée de vie des palettes utilisées pendant la production.
- Le système de rayonnage a un design intelligent et efficace qui permet de réduire l'espace de stockage pendant le processus de séchage et d'augmenter le nombre de produits stockés de 15% (le projet de TÜBİTAK, n° 7110846). %





Namtaş propose à ses clients 3 types de systèmes de transport et d'empilage de produits:

- Finger Car
- Systeme De Rayonnage Mobile
- Palettes Sur Pieds



Finger Car

Dans les lignes de fabrication de produits en béton entièrement automatiques, le transfert des palettes avec des produits humides vers les chambres de traitement et le transfert des palettes avec des produits secs vers la station de cubage sont effectués par un système de transport de palettes automatique appelé finger car. Namtaş fabrique 3 types de finger-cars, en fonction de la capacité de production souhaitée de l'installation: avec 20 compartiments à une palette, 14 compartiments à deux palettes et 12 compartiments à une palette.



Convoyeurs A Lattes

Il existe deux types de convoyeurs à lattes, qui transfèrent les produits coupés en cubes vers la zone d'expédition - avec des lattes rectangulaires ou en forme de oméga. Le premier est utilisé pour transférer des euro-palettes avec des produits coupés en cubes vers la zone d'expédition,

tandis que le second est utilisé en combinaison avec une machine de cerclage automatique à bande de polypropylène, ce qui nécessite un certain espace entre les lattes et le bas de la palette pour le cerclage vertical

Unités de transfert de palettes

ces unités sont nécessaires pour le transfert rapide et en douceur des palettes vers la zone de moulage, de la machine à blocs de béton à l'élevateur et de l'abaisseur à la cuber, puis à la machine à blocs de béton.





Unité Pour Retourner Les Palettes - Convoyeur De Retour De Palette

Cette unité permet l'utilisation des deux faces de la palette (palettes sans pied ou palettes à pied en tube) en tournant automatiquement la palette vide de 180°, et augmente la durabilité des palettes de production. Le dispositif de retournement de palette est intégré dans la

ligne de production de blocs de béton avec des palettes plates ou à pattes en I. Le convoyeur de retour de palettes est utilisé pour transférer les palettes de production vides de la station de cubage à la zone de moulage de la machine à béton. Son type et sa conception dépendent du type de ligne et de la zone de production disponible du client.

Elevator

Les produits sortant de la machine sont empilés les uns sur les autres dans un système de rayonnage. La hauteur des rayons se règle automatiquement en fonction de la hauteur du produit

Lowerator

Les produits asséchés sont collectés par le robot de collecte et les palettes vides sont retournées et renvoyées au système



Bloc de béton et brosses pour palettes de production

Les brosses en polyamide à moteur électrique sont utilisées pour éliminer les excès de béton de la surface supérieure des blocs de béton et pour nettoyer les palettes de production vides entre les cycles de production.

Unités d'huilage et de pulvérisation de palettes

Selon le type de palette de production, la ligne de fabrication de produits en béton ou en acier est équipée d'un dispositif de pulvérisation d'eau ou d'aspersion d'huile, respectivement. Le traitement à l'eau ou à l'huile contribue à augmenter la durée de vie des palettes.



Station de regroupement de blocs de béton légers

Ce système est utilisé pour le cubage sans palette de bloc de béton légers et massifs brique (blocs de pierre ponce, Blocs LECA, etc) ce qui nécessite la présence de deux trous traversants dans L'avant-dernière rangée a

partir du bas de la pile pour le serrage d'un chariot élévateur. la station de regroupement de blocs transfère les produits durcis de la palette de production vers la station de cubage tandis qu'une lame spéciale sépare le blocs



Robot

Le robot de collecte assure le rangement des produits asséchés, avec ou sans palette selon le choix, qui seront ensuite prêts à être transportés à la zone de stockage.

Les 4 pinces hydrauliques qui se trouvent sur le robot de collecte est capable d'empiler les uns sur les autres toutes sortes de produits en béton et de faire une rotation de 90°, 180° et 270°.



CENTRALES ET MALAXEURS A BETON

- Systèmes D'agrégats
- Système De Ciment
- Système De Transport De Béton
- Malaxeurs

Les centrales à béton entièrement automatiques fabriquées par Namtaş sont caractérisées par leur structure durable et une production ininterrompue dans toutes les conditions.

Ces centrales à béton fonctionnent en parfait accord avec toutes les machines de blocs en béton dans le secteur.

SYSTEMES D'AGREGATS

Les systèmes d'agrégats assurent la préparation des agrégats selon les dosages déterminés et leur transport dans les bennes ou sur les convoyeurs à bande. Ces systèmes sont fabriqués dans des tailles diverses selon l'implantation des équipements et les besoins du producteur.



		BT 425	BT 410	BT 325	BT 225
Termies A Agregats	Nombre de trémies, pcs	4	4	3	2
	Capacité par tremie (m ³)	25	10	25	25
	Capacité totale (m ³)	100	40	75	50
	Largeur (mm)	4.000	2.350	4.000	4.000
	Longeur (mm)	16.000	12.000	12.000	8.000
	Hauteur (mm)	4.500	4.000	4.500	4.500
Capteur De Pesage	qty x charge, kg	6 x 2.000	4 x 2.000	4 x 2.000	4 x 2.000
Tapis Peseur	Largeur (mm)	1.000	800	1.000	1.000
	Longeur (mm)	16.500	12.500	12.500	8.500
	Hauteur (mm)	800	800	800	800
	Puissance (kW)	11	7,5	7,5	7,5
Poids Total (kg)		14.000	8.500	10.500	7.000



Les spécifications techniques sont basées sur un équipement standard. Namtas se réserve le droit de modifier les spécifications techniques de ses équipements si nécessaire. La capacité de production est une valeur théorique. Il peut varier en fonction du type et de la qualité des agrégats, de la composition du mélange, des compétences de l'opérateur, des conditions de travail et de l'environnement.



SYSTEME DE CIMENT

Les systèmes de ciment sont constitués des silos à ciment, des convoyeurs à vis à ciment, des systèmes de transport pneumatique et des éléments électroniques nécessaires. La quantité de ciment choisie par l'opérateur est transportée par le convoyeur à vis du silo à ciment à la bascule à ciment. Grâce à ce système le ciment est transporté au malaxeur d'une façon rapide et exacte. Le système de dosage des couleurs comprend les doseurs et/ou les systèmes multicolores.

Le peseur est utilisé pour ajouter du pigment en poudre au mélange de béton. La quantité de doseurs dépend des besoins du client. Le système multicolore permet de fabriquer des produits de béton multicolores avec une apparence unique et attrayante. Chaque mélange d'une couleur est préparé dans une bétonnière et transféré vers une station de dosage multicolore comprenant 4 trémies, une pour chaque couleur. Les mélanges sont transférés aux trémies de la machine à blocs de béton via des tapis roulants.





SYSTEMES DE TRANSPORT DE BETON

Le mélange de béton peut être transporté vers les trémies d'une machine à fabriquer les produits en béton au moyen d'un seau ou d'un tapis roulant. Le système de godet à béton en béton se compose d'un cadre en acier soudé très résistant et d'un godet en acier, qui se déplace le long des rails de guidage montés sur le dessus du cadre. La décharge du mélange de béton se fait via la porte de décharge inférieure du godet. Ce système permet également d'alimenter simultanément deux machines pour produits en béton.



MALAXEURS

- Malaxeur Planétaires
- Malaxeur A Double Arbre
- Malaxeur A Arbre Unique

Namtaş fabrique des malaxeurs à un arbre, planétaires ou à deux arbres selon les besoins de production, capable d'être intégrés sur la trémie

de la machine ou bien installés sur une plate-forme spéciale proche ; ces malaxeurs sont simple d'utilisation et ont un faible coût de maintenance.



	MS 500/330	MS 750 / 500	MT 1500/1000	MP 750 / 500	MP 1500/1000	MP 2250 1500
Type	Arbre Unique	Arbre Unique	Double Arbre	Planetaire	Planetaire	Planetaire
Alimentation (lt)	500	750	1.500	750	1.500	2.250
Production (lt)	330	500	1.000	500	1.000	1.500
La capacité de production de pavés (80 mm) par jour (quantité-m2/8 hrs)	600 m ²	970 m ²	1.950 m ²	970 m ²	1.950 m ²	2.930 m ²
La capacité de production de hourdis par jour (190x390x190 mm) (quantité-nombre/8 hrs)	5.700	8.800	17.600	8.800	17.600	26.400
La capacité de production de bordures par jour (150x500x300 mm) (quantité-nombre/8 hrs)	2.200	3.380	6.790	3.380	6.790	10.150
Puissance(kW)	15	22	2 x 22	30	37	55

La Perfection Commence Dans Le Cerveau

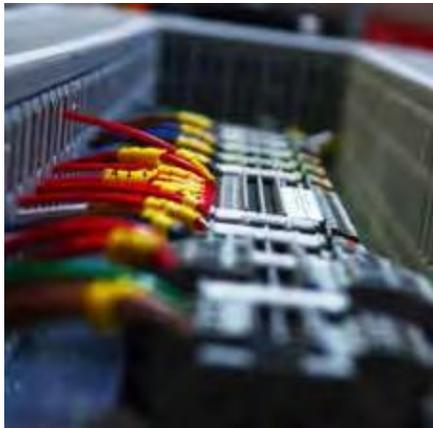
Les systèmes d'automatisation pour les lignes de fabrication de produits en béton Namtas et les centrales à béton sont basés sur des PLC industriels (automates programmables). Le logiciel du système de contrôle PLC, développé par les ingénieurs électroniques de Namtas, est personnalisé en fonction d'une application.

Le système d'automatisation est le cerveau d'une ligne de fabrication de produits en béton, responsable d'un cycle de production sans heurts et sans problèmes. Il permet d'obtenir la même qualité et la même quantité de produits en béton au cours de chaque poste de travail. Le système d'automatisation de la centrale à béton permet d'obtenir un mélange de béton homogène de haute qualité dans chaque lot avec la fonction de créer et de conserver la base de données des conceptions de mélange.

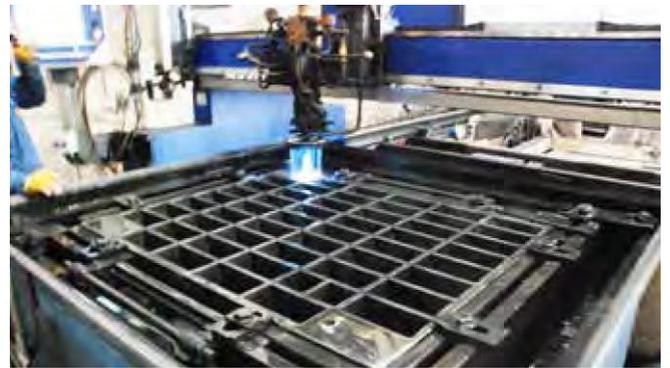
L'ensemble du processus de production est contrôlé par un opérateur via un panneau de commande sophistiqué équipé d'un écran tactile LCD, qui affiche toutes les parties du système en images individuelles. En touchant l'unité choisie, le menu apparaît avec le mode de fonctionnement actuel et les paramètres pré-réglés, qui peuvent être modifiés en temps réel sans arrêter la production. Le logiciel a une interface conviviale, toutes les informations sont écrites dans la langue préférée du client.

L'opérateur peut passer du mode automatique au mode manuel et prendre le contrôle de différentes unités de la chaîne de fabrication, à l'aide des joysticks et des boutons du panneau de commande. Le système d'automatisation comporte des fonctions de collecte de données et d'archivage. Des données détaillées sur la production horaire, quotidienne, hebdomadaire, mensuelle et annuelle sont stockées dans le système. Ces données sont affichées sur l'écran du panneau de commande à la demande de l'opérateur et peuvent être imprimées à tout moment. La ligne de fabrication de produits en béton peut être facilement connectée au réseau Ethernet industriel chez le client, ce qui permet de contrôler le processus de production à partir de l'écran de tout ordinateur de bureau ou ordinateur portable connecté à ce réseau.

Toutes les lignes de fabrication de produits en béton Namtas sont équipées d'un adaptateur de télécommande et de service. Lorsque l'usine dispose d'une connexion Internet, cet adaptateur permet de surveiller le processus de production depuis n'importe quel endroit du monde disposant d'un accès Internet. En cas de dysfonctionnement de la ligne, les spécialistes du support technique de Namtas utilisent cette fonction pour établir une connexion avec la machine ou l'installation de traitement par lots, informer le personnel du client, résoudre les problèmes liés aux logiciels ou mettre à jour le système.



ART DE L'ACIER PROGRESSANT



La moisissure est responsable de donner au béton la forme désirée. Il se compose de deux parties - le moule et la tête de compactage Namtas dispose d'un département séparé bien équipé, responsable de la conception et de la production -

d'une vaste gamme de moules durables à haute résistance pour tous types de produits en béton. Grâce à une chaîne de production bien organisée, à un équipement de pointe et à un contrôle de qualité constant, les moules Namtas résistent facilement à une charge de travail importante et ont une longue durée de vie.



EFFICIENT SOLUTIONS FOR YOUR CONCRETE PRODUCTS PLANT



CONCRETE PRODUCTS MOULDS

Namta est spécialisée dans la conception, la fabrication, la mise en service et la maintenance de lignes de fabrication de produits en béton automatisés composées d'une machine à produits en béton, de systèmes de manutention de produits et d'une centrale à béton, adaptées à la préparation d'un mélange de béton sans affaissement. Les lignes de production sont faites sur mesure; leurs pièces et leurs unités sont spécialement adaptées à un projet particulier

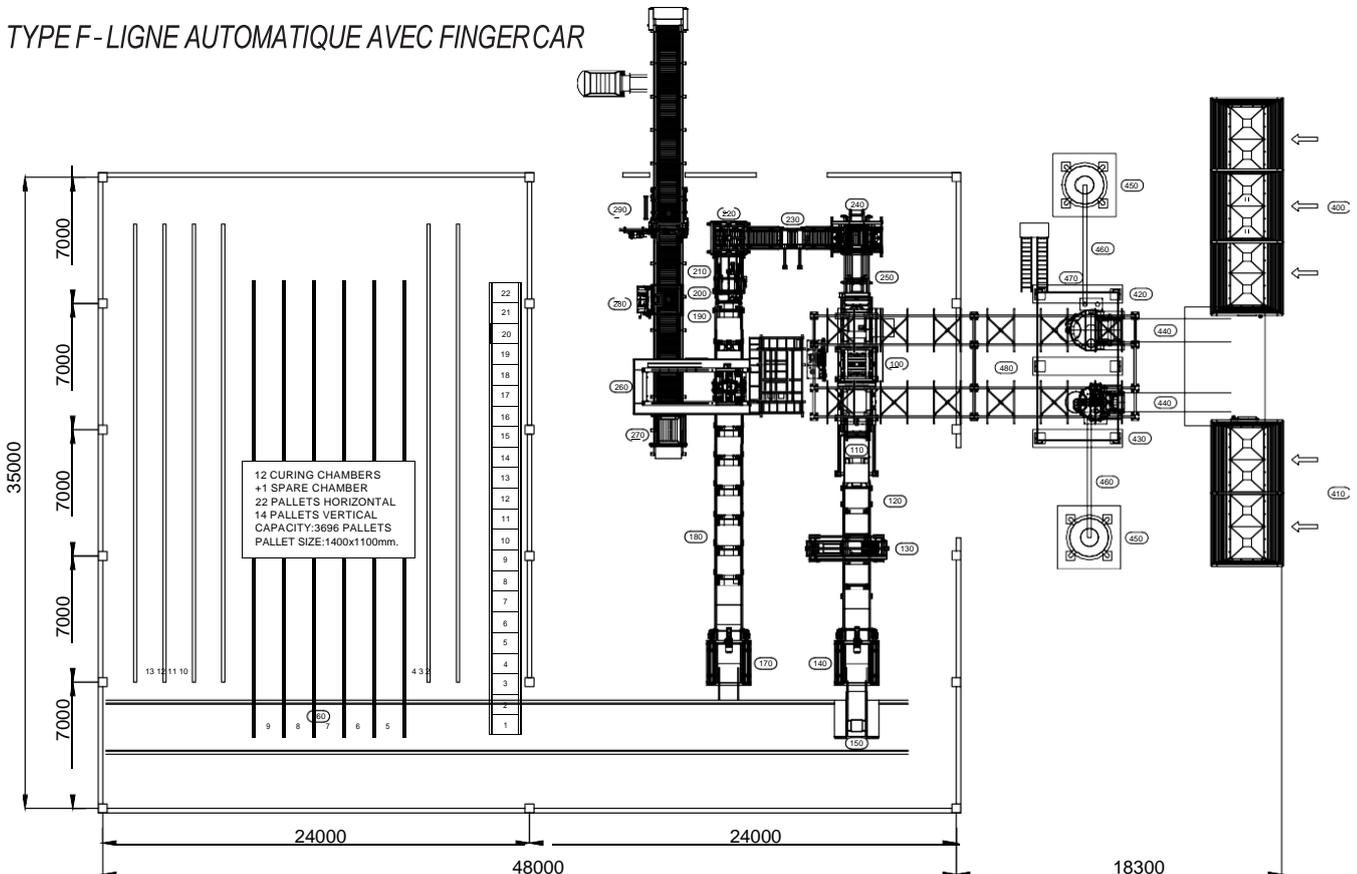
Il y a 3 types de lignes de fabrication de produits en béton Namta:

1. Type F – ligne automatique avec finger car
2. Type R – ligne automatique avec racks transportables
3. Type A – ligne automatique avec système de palettes à pattes

en tenant compte des conditions d'exploitation et de l'environnement, ainsi que des demandes des clients. L'équipement est équipé de toutes les barrières de sécurité, interrupteurs et portes nécessaires. En les perturbant ou en les ouvrant, tout le complexe s'arrête automatiquement et l'alimentation est coupée immédiatement.

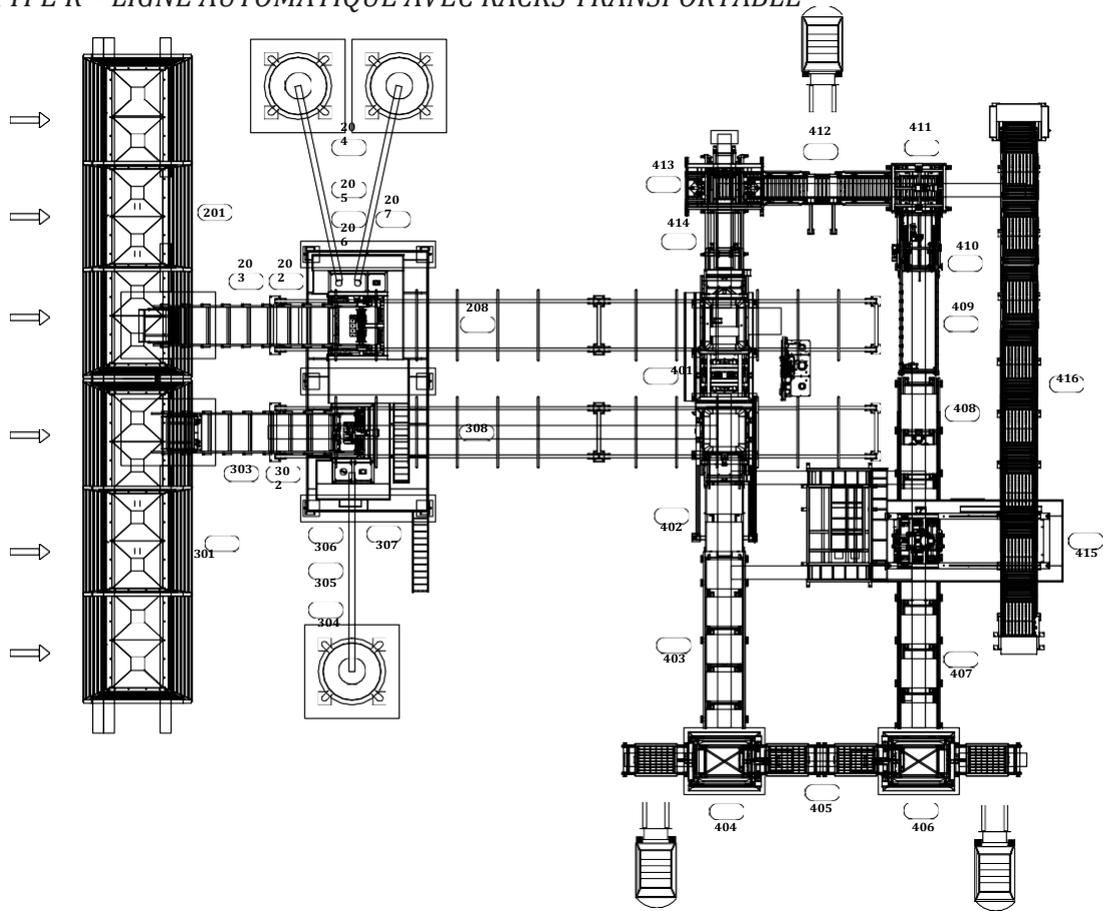
	TIP - F	TIP - R	TIP - A
Niveau D'Automatisation	Totalement Automatique	Automatique	Automatique
Dimensions de la palette, mm	1300 x 1400 / 1100 x 1400	1100 x 1400	1150 x 1500 / 1150 x 1350 / 950 x 1350 / 950 x 1200
Type de palette	Plate	Plate	Palette a patte
Pallet Transfer to Curing Chambers	Finger Car	Grue / Forklift	Forklift
Surface de production minimale (Sans chambres de traitement)	800 m ²	800 m ²	300 m ²

TYPE F - LIGNE AUTOMATIQUE AVEC FINGER CAR

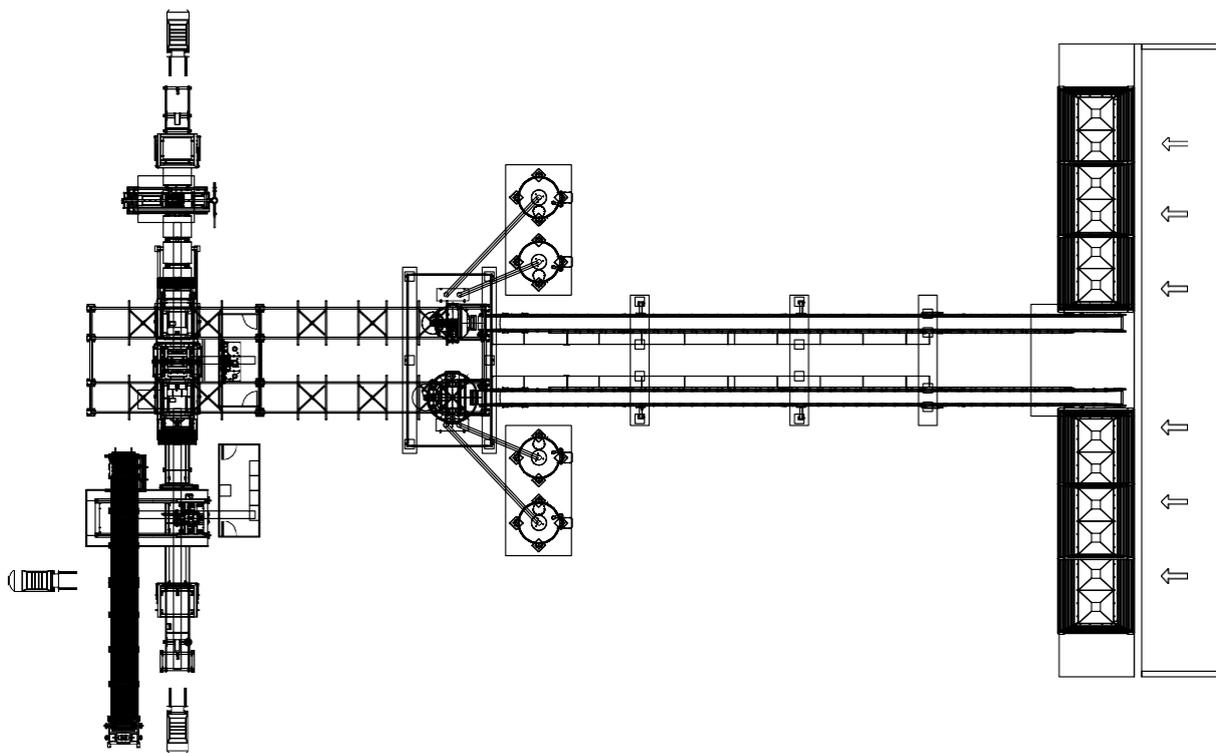


Les spécifications techniques sont basées sur un équipement standard. Namta se réserve le droit de modifier les spécifications techniques de ses équipements si nécessaire. La capacité de production est une valeur théorique. Il peut varier en fonction du type et de la qualité des agrégats, de la composition du mélange, des compétences de l'opérateur, des conditions de travail et de l'environnement.

TYPE R – LIGNE AUTOMATIQUE AVEC RACKS TRANSPORTABLE



TYPE A – LIGNE AUTOMATIQUE AVEC SYSTEME PALETTES A PATTE





Namta propose à ses clients une gamme complète de services relatifs à la technologie de fabrication de produits en béton: consultations et audit technique, ingénierie, fabrication et mise en service d'équipements, formation du personnel, services de garantie et de post-garantie. En plus de la fourniture et de la maintenance de son propre équipement, le personnel de la société peut également fournir des services et une assistance aux clients qui exploitent des machines pour la fabrication de produits en béton fabriquées par d'autres fabricants.

Après avoir reçu un plan du site d'installation des équipements, les ingénieurs de Namta préparent un plan d'agencement de la ligne de fabrication et le soumettent au client. Un audit technique peut être effectué sur le site du client si nécessaire.

La documentation du projet, l'audit technique, l'installation et la mise en service de l'équipement ainsi que les services de formation du personnel du client fournis par Namta sont gratuits

Un service rapide et de qualité est ce qui distingue Namta des autres fabricants d'équipements similaires. En cas de dysfonctionnement grave obligeant un opérateur à arrêter la production, le personnel technique de la société arrive chez le client le plus rapidement possible, réduisant au minimum les temps d'arrêt (compte tenu du nombre de vols réguliers et du régime sans visa entre la Turquie et le pays du client).

Namta garantit la présence de toutes les pièces de rechange nécessaires en stock dans l'usine de la société. Un ensemble de pièces très résistantes à l'usure est fourni gratuitement lors de l'achat d'une machine à béton ou d'une centrale à béton.











Industry-Leading Technology



Namtaş Beton Makinaları Beton Ürünleri San. Tic. Ltd. Şti.

Ankara Asfaltı 26 Km. Kemalpaşa / İzmir / Turkey

