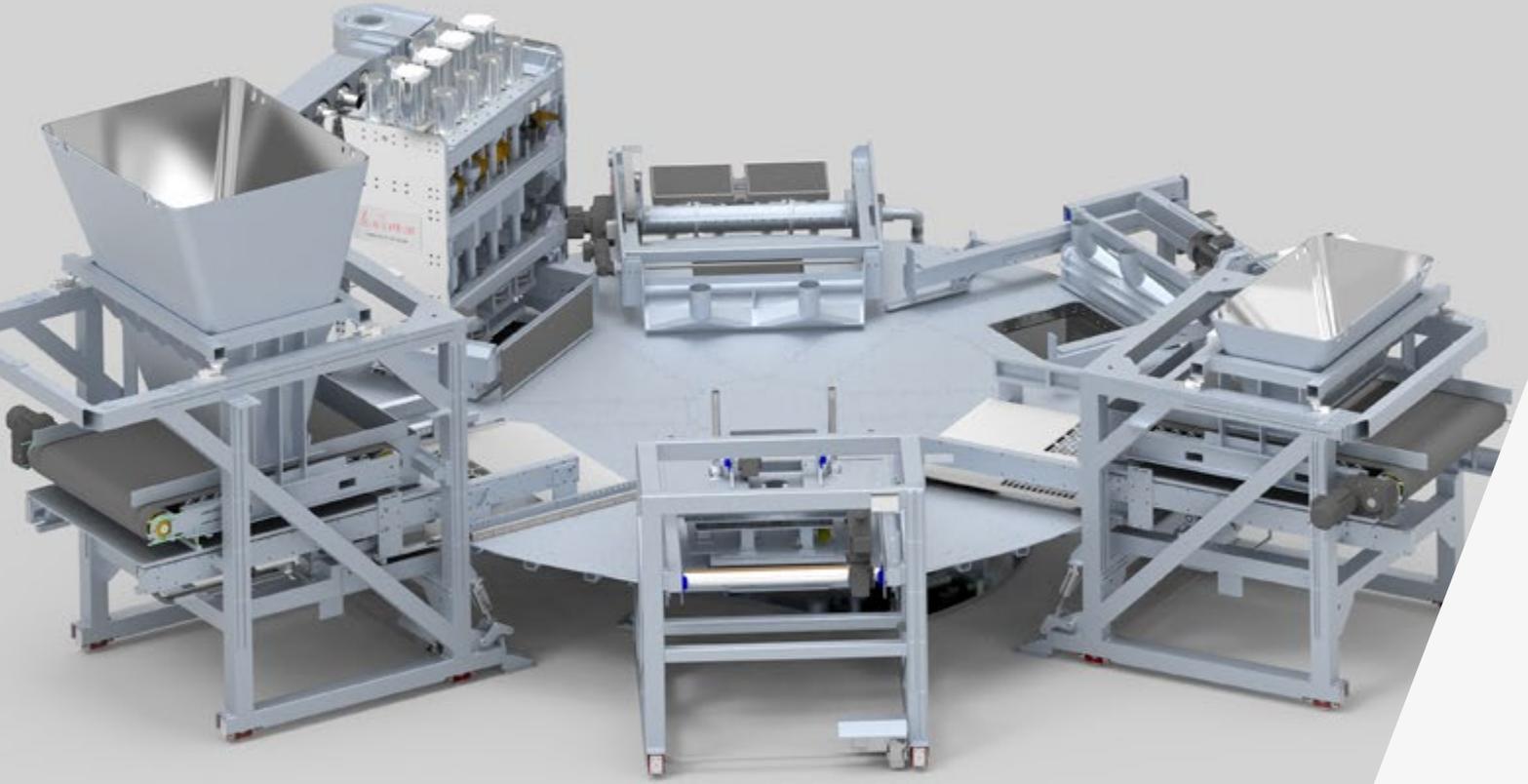


# kalkman

بلاط الرصف  
معدات الإنتاج



بصمة كربونية منخفضة  
جودة عالية وإنتاجية كبيرة

منذ عام 1950

k

## خصائص ماكينات إنتاج بلاط الرصف Kalkman التي تحتوي على وحدتين أو أربع وحدات ضغط

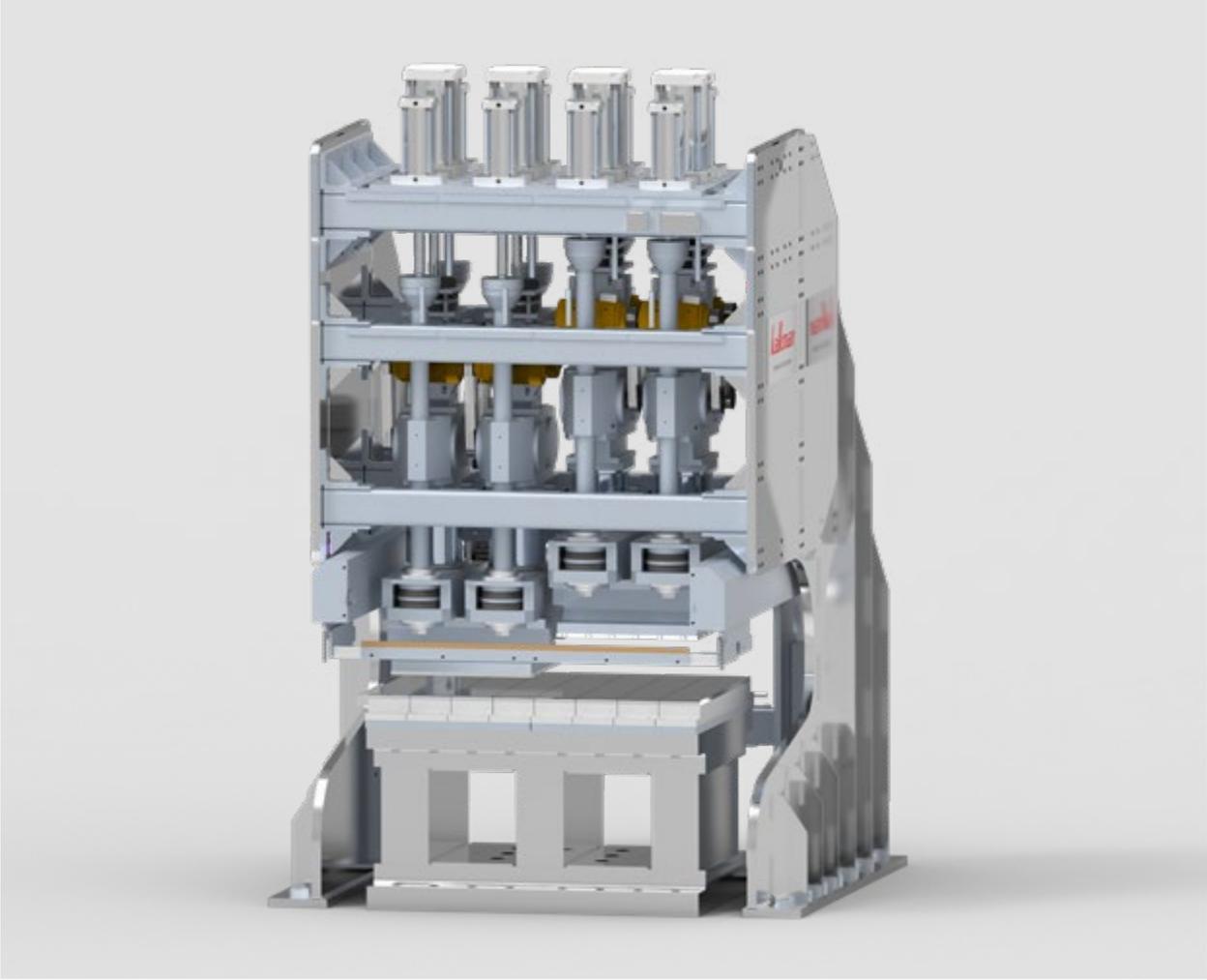
- ✓ إمكانية استخدام القرص الدوار مع قوالب قابلة للتبديل
- ✓ قوالب ذات ألواح علوية/ مصفوفات قابلة للتحريك عمودياً، تسمح بتشكيل بلاطات بدرجات سمك مختلفة دون الحاجة إلى تغيير القالب
- ✓ سهولة تغيير القوالب في وقت قصير أثناء تغيير المنتج
- ✓ فترة دورة إنتاج قصيرة (6-10 ثواني).
- ✓ أحجام المنتجات تصل إلى ٠٦ × ٠٦ سم (قياسية) أو 100 × 100 سم (خاصة)
- ✓ إنتاج بلاطات 60 × 60 سم يصل إلى 2.500 متر مربع في 8 ساعات.
- ✓ يمكن استخدام مجموعة واسعة من المواد في عملية الإنتاج بما في ذلك المعاد تدويره
- ✓ انخفاض تكاليف الصيانة والتشغيل
- ✓ إمكانية إضافة خلط المواد بالألوان كخيار لإنتاج المنتجات الراقية
- ✓ مجموعة متنوعة من التصميمات - أسطح بلاطات مزخرفة وممزوجة بالألوان، وفواصل مسافة، وحواف حادة

## وبالإضافة إلى ماكينات إنتاج البلاطات، توفر Kalkman أيضاً المعدات التالية:

- ✓ منصات معالجة البلاط في منطقة التجفيف
- ✓ المعالجة السطحية للبلاطات التي تم تجفيفها
- ✓ تعبئة البلاطات على منصات البيع

## تتكون عملية الإنتاج من مراحل/محطات مختلفة:

- 1 تنظيف الألواح العلوية عن طريق الفرشاة
- 2 تعبئة خليط السطح من خلال شبكة توزيع الكميات
- 3 إمكانية تسوية خليط السطح
- 4 إعادة تعبئة الخليط بما في ذلك التعديل الإلكتروني للسمك (3-8 سم).
- 5 الضغط عن طريق الدك/الطرق
- 6 تفريغ البلاطات من القوالب ووضعها على منصات



### مميزات نظام الدك من Kalkman

- ✓ فترة دورة إنتاج قصيرة
- ✓ استهلاك أقل للأسمت بنسبة 30 - 50%
- ✓ خليط السطح رقيق ومنفصل عن ارتفاع المنتج
- ✓ قوة انحناء وكثافة عالية
- ✓ انخفاض مستوى امتصاص الماء
- ✓ انخفاض تكاليف التشغيل والصيانة
- ✓ انخفاض تكلفة المواد الخام باستخدام المواد المعاد تدويرها
- ✓ إمكانية بدء المعالجة اللاحقة في وقت مبكر



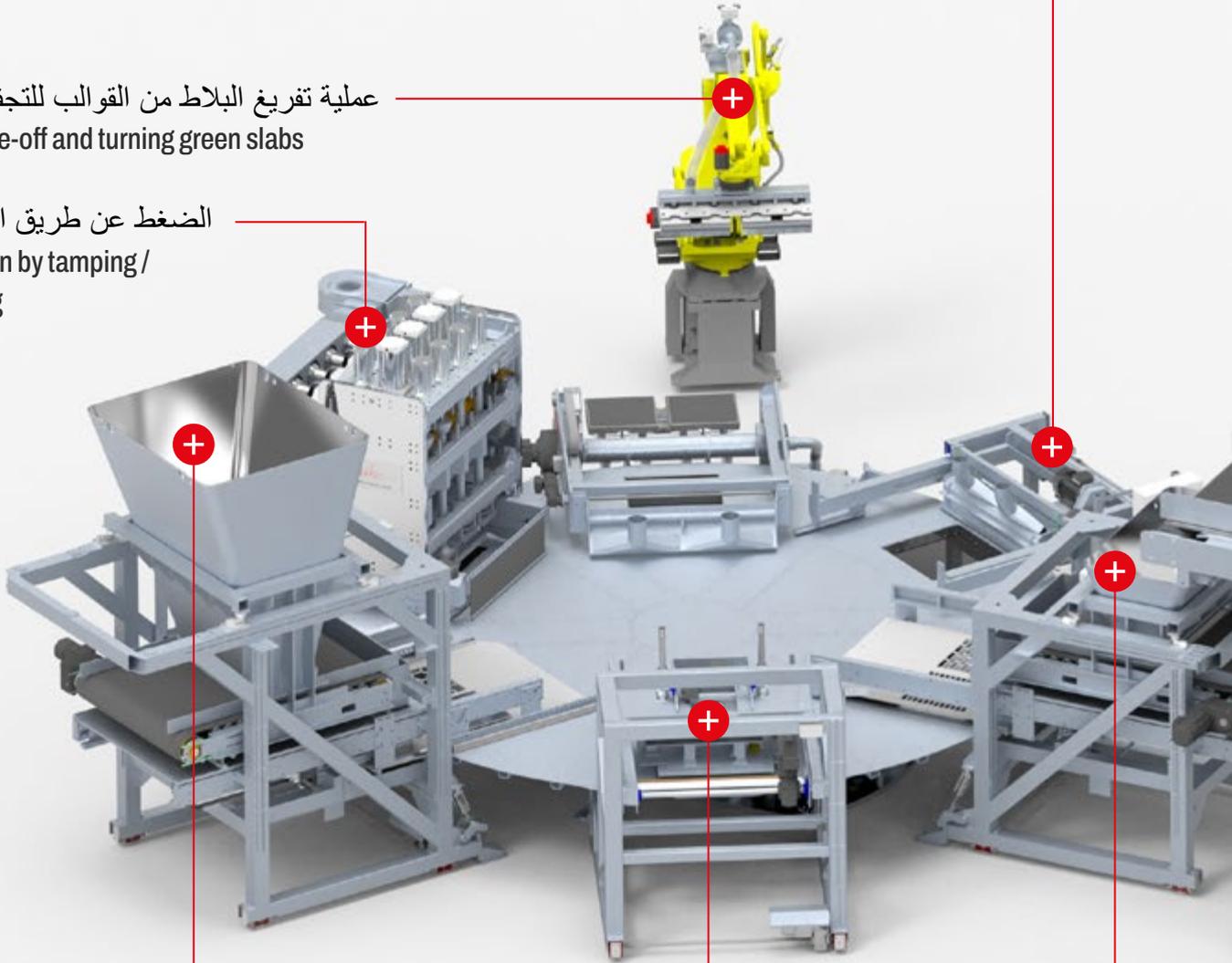
## آلات الإنتاج

ماكينة القرص الدوار  
محطات معالجة مختلفة

تنظيف الألواح العلوية (المصفوفات)  
Cleaning face plates (Matrixes)

عملية تفرغ البلاط من القوالب للتجفيف  
Take-off and turning green slabs

الضغط عن طريق الدك/الطرق  
Compaction by tamping /  
hammering



الطبقة العلوية المعالجة مسبقاً  
Pre-treatment top layer

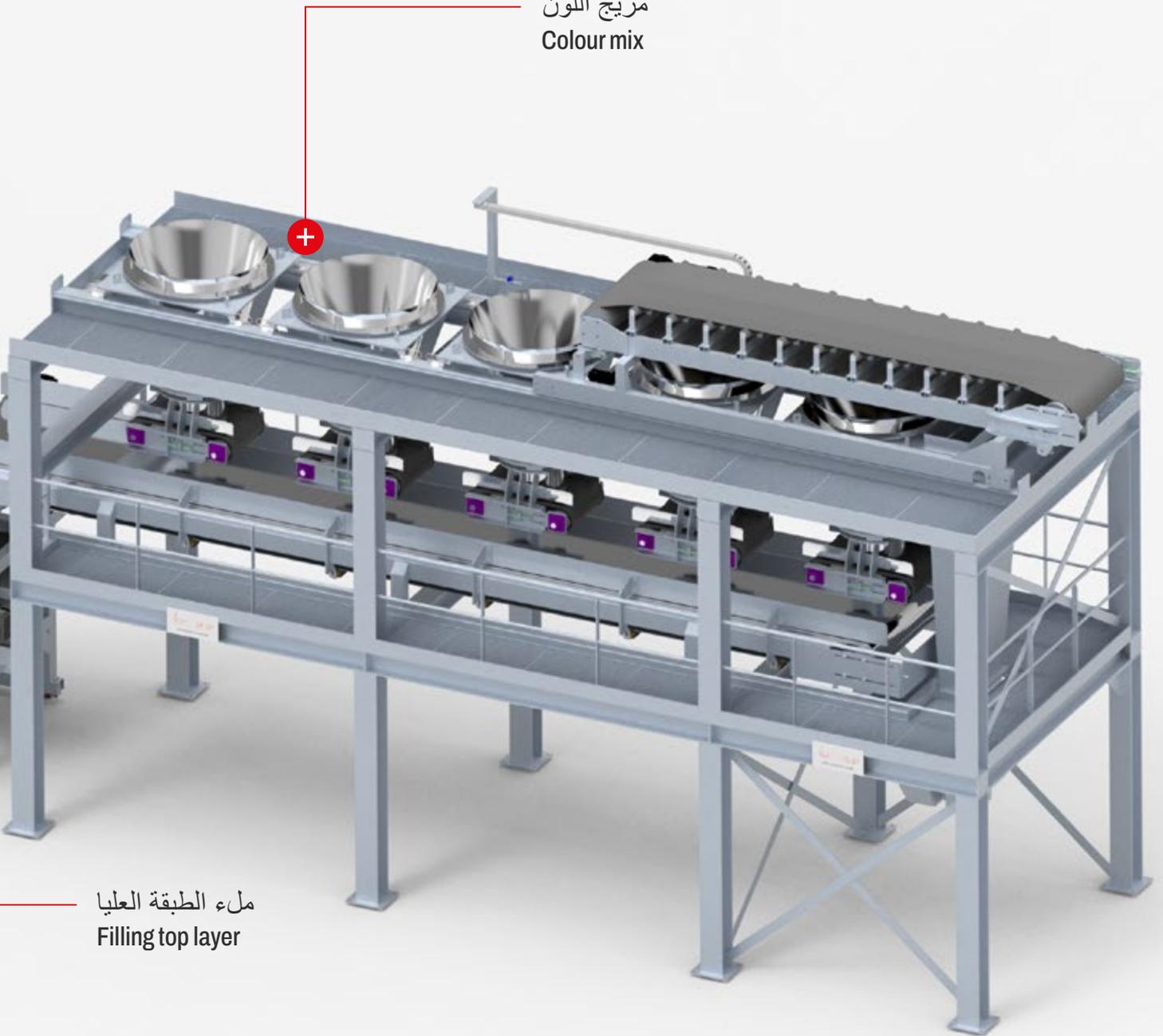
إعادة تعبئة الخليط + ضبط السمك  
Filling back mix + thickness adjustment

فترة دورة الإنتاج  
6-10 ثواني

الماكينات تشتمل على  
2 أو 4 وحدات ضغط

تعديل السمك  
بدون تغيير القالب

مزيج اللون  
Colour mix



ملء الطبقة العليا  
Filling top layer

منتج قياسي  
مقاسات تصل إلى 60 × 60 سم

إنتاج بلاطات 60 × 60 سم يصل  
إلى 2.500 متر مربع في 8 ساعات

متوفر مقاسات أخرى  
عند الطلب

## النقل والتجفيف



بلاطات يتم تجفيفها على منصات فولاذية مبنية بأرجل. التعامل مع المنصات داخل وخارج منطقة التجفيف عن طريق أنظمة مختلفة (مصممة خصيصاً) النظام الموضح هو نظام منصات تجفيف ونقل بالرافعات

## المعالجة والتغليف



خيارات معالجة المنتج بعد التجفيف: التلميع والنقش، والتمويج، والطلاء، والطباعة  
التعبئة العمودية أو الأفقية التلقائية على منصات البيع

## Kalkman نم لي صوت لاجم ان رب

- ✓ ماكينات لإنتاج بلاط الرصف نوعان أساسيان: مع 2 أو 4 وحدات ضغط
- ✓ أنظمة التعامل مع المنصات في مناطق التجفيف بعدة طرق - حلول مصممة خصيصاً
- ✓ معدات المعالجة السطحية للبلاطات المجففة. مع إمكانية تحديد الخيارات والأبعاد
- ✓ معدات لتغليف البلاط على منصات البيع
- ✓ ماكينات للمنتجات الخرسانية الخاصة
- ✓ أنظمة النقل للمنصات
- ✓ أجهزة نقل وروافع/ وأجهزة خفض مستوى المنصات
- ✓ الارتفاعات العلوية مع المشابك
- ✓ سيور نقل
- ✓ أنظمة البكرات الدوارة المزودة بوحدة تكديس وتفكيك
- ✓ معدات التكعيب
- ✓ تكنولوجيا الروبوت مع أدوات مصممة خصيصاً
- ✓ أنظمة السلامة بالماكينة
- ✓ أنظمة التحكم الإلكترونية
- ✓ تطوير برمجيات الماكينة - / خدمة البرمجة عن بعد
- ✓ الخدمة والصيانة



## نح ن م

- + شركة عائلية
- + تأسست عام 1924 كشركة إصلاح
- + شركة مصنعة للماكينات منذ عام 1950
- + تطورات مبتكرة دائمة
- + تعكس عقلية العملاء
- + الجمع بين الجودة العالية وكمية الإنتاج الكبيرة
- + شريك للحلول الجاهزة
- + هندسة داخلية
- + تطوير برمجيات داخلية
- + إنتاج داخلي
- + التركيب والتشغيل
- + الخدمة والصيانة





اتصل بنا

**kalkman**

مصنّع ماكينات

**Kalkman Machinebouw**

Parallelweg 12, 2921 LE,

كريمبن آن دن آيسل، هولندا

+31 (0)180 51 46 44

info@kalkman.com

www.kalkman.com

بالقرب من روتردام

