

Aszfaltkeverő telepek hazai rekonstrukciós fejlesztése

Tabáni Tibor
okl. gépészmérnök
ügyvezető



2T Tervező Ker. és Szolg. Kft.

A rekonstrukció a múlt átalakítása a mának. Magyarországon az ötvenes-hatvanas években az UVATERV által kifejlesztett aszfaltkeverő berendezéseket gyártották a KÖZGÉP-nél (jogelődeinél) a hazai és csehszlovák igények kiszolgálására. A KGST szakosítási programja szerint a magyarok 50 t/h kapacitásig, míg az NDK-ban az afeletti gépeket gyártották a tagállamok részére. A szakma ismerőseinek nem kell bemutatni a C12-es, C25-ös, TELTOMAT III-as, IV-es, V-ös gépeket, melyek mind-mind meghatározói voltak a korábbi hazai útépitési feladatoknak.

A rekonstrukció gyakorlatilag más minőségi, mennyiségi, környezetvédelmi és gazdasági elvárások teljesítése. Természetesen minden gépet a kor elvárásainak megfelelően nem lehetett átalakítani, így gyakorlatilag a TELTOMAT V-ös gépek váltak alkalmassá megfiatalítva az útépités céljára. A mintegy 80-100 kisebb gép folyamatos kivonása a termelésből még most is nehéz gazdasági döntést jelent, hiszen nagyon olcsón termel a kisebb igények kiszolgálására.



A C25-ös kategória új fejlesztésű gépei 40-50 t/h teljesítménnyel üzemelnek Oroson (SZABOLCSÚT KFT.), Abasáron (HE-DO KFT.), Keszthelyen (HORVÁTH-ÉP KFT.).

Az aszfaltkeverő berendezés új rendszerű, modulált előadagolókkal rendelkezik, melyek bármely nagyobb gép elemét is képezhetik, a gépcserre esetén az előadagoló berendezések a legkényesebb új igényeket is kielégítik.

Az aszfaltkeverő berendezések erőmérő cellás kövazanyag mérlege 4 frakció, míg a töltőanyag mérlege 2 frakció mérlegelésére alkalmas. A bitumen mérlegelése súlyméréses módon történik. A szárítódob egy teljesen új konstrukció rugós gyűrűfeszítéssel, homlokfelületén történő anyagkiadással, két független hajtás

beiktatásával. A töltőanyagot tároló silók a 2T Kft. fejlesztésében kialakított silók, melyek a szállíthatóságot fontos tényezőként kezelik.

Az aszfaltkeverő berendezések működtetéséhez a 2T Kft. kifejlesztett egy PLC-s alapokra épülő automatikus vezérlő rendszert, valamint az egyes elemeket működtető erősáramú és vezérlési elemeket tartalmazó egységeket. Környezeti ártalmak csökkentése érdekében folyamatos szabályzású égőt alkalmazunk, szűrőszövetes porleválasztóval. A kibocsátási határértékek változását figyelemmel kísérjük, és a mindenkor előírt betartását biztosítják a berendezéseink. A bitumen rendszer függőleges, hőközlőolaj fűtött tartályokból áll, melyeknél a megnövelt hőszigeteléssel csökkentettük a fűtési igényeket. A berendezésekhez csatlakozó készanyag tárolók TELTOMAT alapú 80 t-s egységek. Mi maradt tehát az eredeti gépből – semmi.



A berendezésekhez megvalósítható kiegészítő technológiák:

- additív anyagok adagolása
- recycling hozzáépítés lehetősége

A modulált egységek a nagyobb gépeknél is használhatók, így a 80 t/h-ás TELTOMAT alapú egységeknél is ugyanazon elemeket alkalmazzuk.

Referenciáink a 80 t/h-ás berendezésekre:

Bak (HOFFMANN RT.)
Polgárdi (HOFFMANN RT.)
Szany (HOFFMANN RT.)
Nagykátá (GILDEX KFT.)
Tárnok (PUHI-TÁRNOK KFT.)
Debrecen (BETONÚTÉPÍTŐ RT.)

MASZ KFT. telephelyei

A rekonstrukció csak átmeneti megoldást jelent, a gép élettartamát mintegy 8-10 évvel hosszabbítva meg, hogy utána jöjjön egy korszerűbb, az új igényeket is kiszolgáló aszfaltkeverő berendezés.