



www.korrus.ru

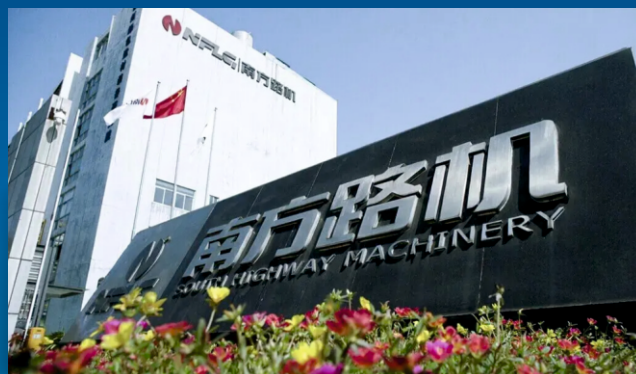


АСФАЛЬТОБЕТОННЫЕ ЗАВОДЫ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СОРТИРОВКИ
И ПЕРЕРАБОТКИ RAP-МАТЕРИАЛА
ГРУНТОСМЕСИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ



О КОМПАНИЯХ «NFLG» И «КОРРУС-ТЕХ»

Компания «Fujian South Highway Machinery Co., Ltd.» (далее – «NFLG») была **основана в 1997 году**. Исследования и разработка технологии производства асфальтобетонных смесей в компании «NFLG» имеют давнюю историю. С 1980-х годов г-н Цинси Фан, в дальнейшем основатель «NFLG», стоял у истоков создания **первых в Китае АБЗ собственного производства, первой комбинированной двухтопливной горелки, а также первого АБЗ с интегрированной системой рециклинга (RAP).**



Затем компания стала ориентироваться на технологии мирового уровня и привлекла к работе специалистов **из компании «AMMANN»**, которые сосредоточились на исследованиях и разработке современных технологий смешивания и смесительного оборудования.

Опираясь на накопленный опыт производства разнообразного смесительного оборудования и опыт специализированных исследований и разработок **в собственном институте смешивания (Mixing Institute NFLG)**, в который ежегодно **вкладывается не менее 10% от валовой прибыли компании**, была сформирована бизнесструктура, основой которой стали три основных сектора:

- производство инертных материалов: дробильно-сортировочное оборудование (ДСО);
- смесительное оборудование: асфальтобетонные заводы (АБЗ), бетоносмесительные установки (БСУ), заводы по производству сухих строительных смесей (ЗССС), грунтосмесительные установки (ГСУ);
- переработка строительных отходов: установки горячего и холодного рециклинга для переработки асфальтового гранулята (RAP).

В основе оборудования «NFLG» используется **более 740 запатентованных решений и механизмов**. Общая площадь тестового полигона составляет 10 000 м², что позволяет научным специалистам создавать высокотехнологичные современные решения. Ежегодно создаются уникальные проекты, способные удовлетворить самые высокие требования по эффективности, функциональности и надежности работы.

Придерживаясь концепции основных ценностей – быть профессионалом, быть специалистом, делать лучше, двигаться вперед – компания «NFLG» **стала предприятием мирового уровня**, которому доверяют Покупатели и которое уважают коллеги.

Компания «КОРРУС-Тех» также **была основана в 1997 году** и вот уже более 28 лет мы предлагаем нашим Покупателям **комплексный сервис по поставке и обслуживанию дорожно-строительного и строительного оборудования**, а также самые современные и передовые технологии в строительстве и ремонте автомобильных дорог.

Поставками АБЗ из Европы и Китая наша компания занимается с 2003 года и за этот период времени под нашим контролем **в эксплуатацию были введены более 80-ти заводов** таких известных брендов, как «MARINI» (Италия), «BERNARDI» (Италия), «ERMONT» (Франция) и «D&G Machinery» (Китай).



За годы работы сформировалась **команда профессионалов в деле подбора, поставки, шефмонтажа, пусконаладки и сервисного обслуживания АБЗ, а также инструктажа персонала Покупателя**. Основываясь на многолетнем опыте, мы всегда готовы помочь Вам в выборе оборудования и технологий под конкретные производственные задачи.

НАША КОМПАНИЯ ИМЕЕТ 14 ФИЛИАЛОВ В ГОРОДАХ РОССИИ И СНГ. СОЗДАННЫЕ СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ ПОЗВОЛЯЮТ БЫСТРО И КАЧЕСТВЕННО ПРОИЗВОДИТЬ МОНТАЖ И РЕМОНТ ПОСТАВЛЯЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

ИСТОРИЯ РАЗВИТИЯ «NFLG»

1999

Разработан и введён в эксплуатацию первый АБЗ под брендом «NFLG».

2002

Введён в эксплуатацию АБЗ модели «LB 3000», 240 т/ч.

2003

Введён в эксплуатацию первый в Китае АБЗ с оборудованием для горячего рециклинга.

2004

Введён в эксплуатацию АБЗ модели «LB 4000», 320 т/ч.

2007

В Италию экспортирован первый АБЗ модели «LB 2000», 160 т/ч.

2008

Введён в эксплуатацию АБЗ модели «LBG 5000», 400 т/ч.

2010

Введён в эксплуатацию первый мобильный АБЗ, 120 т/ч.

2011

В Россию экспортирован первый АБЗ модели «LBG 1500», 120 т/ч.

2013

Введена в эксплуатацию собственная жидкотопливная горелка «NFLG».

2014

Введена в эксплуатацию система вспенивания битума для производства тёплых смесей.

2016

В Швецию экспортирован первый АБЗ модели «LB 1500», 120 т/ч.

2018

Ведён в эксплуатацию первый быстромонтируемый АБЗ модели «LBK 2000», 160 т/ч.

2019

Введена в эксплуатацию первая установка по переработке асфальтовой крошки (RAP-материала).

2022

Разработан АБЗ серии «LBNZ» с системой противоточного нагрева асфальтовой крошки (RAP-материала).

2026

В Россию экспортирован первый АБЗ модели «LBK 2000», 160 т/ч.

СЕРИИ АБЗ СТАНДАРТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ И ГРУНТОСМЕСИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ.

Стационарные и перемещаемые (транспортабельные) АБЗ «NFLG» производительностью до 600 т/ч изготавливаются по самым высоким стандартам качества и сочетают в себе последние инновации в дорожной сфере.

АБЗ «NFLG» это совокупность всех узлов, агрегатов, механизмов и устройств, необходимых для обеспечения стабильного и эффективного выпуска гомогенных асфальтобетонных смесей всех типов. Проектирование, составление и согласование необходимой площади, комплектации и схемы расположения являются неотъемлемой частью в процессе производства и реализации. Комплектация установок подбирается с учетом технического задания Заказчика и может включать абсолютно любой вариант исполнения.

За счет внедрения европейских стандартов качества, а также современных принципов организации и управления, АБЗ «NFLG» с каждым годом набирают все большую популярность в России и странах СНГ. На сегодняшний день компанией «NFLG» произведено более 2000 асфальтобетонных заводов и более 50 из них эксплуатируются на территории России.



6 стр

АБЗ серии «LBG»
с бункером-накопителем готовой смеси под смесителем (башенного типа).



7 стр

АБЗ серии «LB»
с бункером-накопителем готовой смеси в стороне.



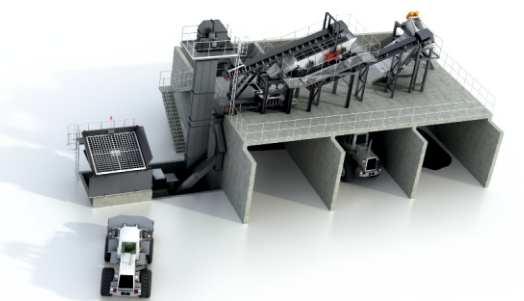
8 стр

Быстромонтируемый габаритный АБЗ модели «LBK 2000».



9 стр

Грунтосмесительные установки серии «NWCB».



10 стр

Установка «PSL»
для дробления и сортировки RAP-материала.



11 стр

АБЗ серии «LBGZ» с параллельным барабаном для переработки RAP-материала.

УСТАНОВКИ И АБЗ ДЛЯ СОРТИРОВКИ И ПЕРЕРАБОТКИ АСФАЛТОВОЙ КРОШКИ (RAP-МАТЕРИАЛА).

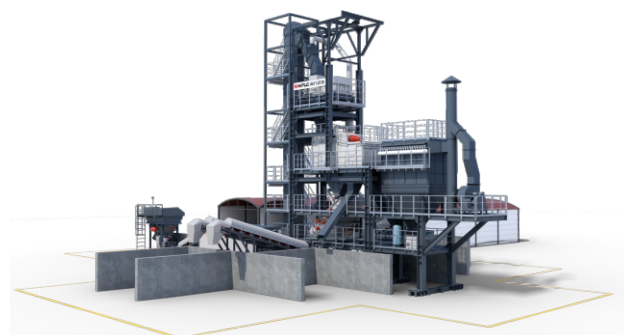
Количество RAP-материала, допустимого для использования в составе смеси, варьируется в зависимости от категории дороги. Для дорог 5-й категории и ремонта обочин допустимо использование до 100% RAP-материала в верхнем слое. Для дорог высших категорий эта цифра составляет от 25% до 60% для основания дорожных одежд и с добавлением битумной эмульсии до 1% и цемента до 1%.

Компания NFLG предлагает широкий спектр оборудования для подготовки и переработки RAP-материала. Установки холодного ресайклинга позволяют добавлять до 45% RAP-материала. Установки горячего ресайклинга с дополнительным сушильным барабаном позволяют добавлять до 90% RAP-материала.



12 стр

АБЗ серии «LBNZ» с противоточным барабаном для переработки RAP-материала.

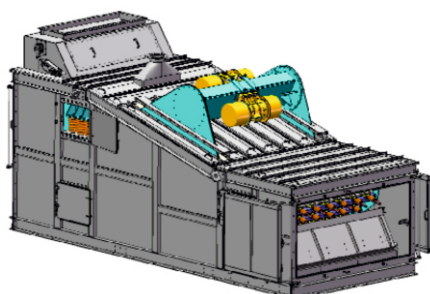


13 стр

Установка «RAPR» для отделения битума и сортировки RAP-материала.

14 стр

Установка «LBCR 300» для холодной переработки RAP-материала.



15 стр

АГРЕГАТЫ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ АБЗ И УСТАНОВОК



24 стр

РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

АБЗ СЕРИИ «LBG» С БУНКЕРОМ-НАКОПИТЕЛЕМ ПОД СМЕСИТЕЛЕМ (БАШЕННОГО ТИПА)

LBG

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

МОДЕЛЬ	LBG 1500	LBG 2000	LBG 3000	LBG 4000	LBG 5000
Производительность, т/ч	120	160	240	320	400
Холодные дозаторы, шт x м ³	4x10	5x15	5x20	6x20	6x20
Сушильный барабан, диаметр x длина, м	1.8x7,5	2.25x9	2.5x10	2.8x11	2.9x12.5
Производительность барабана при 5% влажности, т/ч	120	160	240	320	400
Количество сит в грохоте, шт	4	5	5	6	6
Бункеры материала под грохотом, м ³	22	22	43	66	76
Стандартный замес, т	1,5	2	3	4	5
Объем бункера-накопителя готовой смеси, м ³	15+15	15+15	22+22	30+30	30+30

* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «LBG»:

- 1 Модульная конструкция – удобство монтажа/демонтажа и перевозки;
- 2 Занимает небольшую площадь;
- 3 Высокая пригодность к последующей модернизации – добавление различных опций;
- 4 Высокая герметичность и минимальный уровень вредных выбросов;
- 5 Отсутствует скиповый путь;
- 6 Наиболее популярная серия на рынке России.



АБЗ СЕРИИ «LB» С БУНКЕРОМ-НАКОПИТЕЛЕМ В СТОРОНЕ ИЛИ БЕЗ НЕГО

LB

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

МОДЕЛЬ	LB 1500	LB 2000	LB 3000	LB 4000	LB 5000
Производительность, т/ч	120	160	240	320	400
Холодные дозаторы, шт x м ³	4x10	5x15	5x20	6x20	6x20
Сушильный барабан, диаметр x длина, м	1.8x7.5	2.25x9	2.5x10	2.8x11	2.9x12.5
Производительность барабана при 5% влажности, т/ч	120	160	240	320	400
Количество сит в грохоте, шт	4	5	5	6	6
Бункеры материала под грохотом, м ³	22	22	43	66	76
Стандартный замес, т	1,5	2	3	4	5
Объем бункера-накопителя готовой смеси, м ³	50	50	77+62	77+62	77+62

* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «LB»:

- 1 Модульная конструкция – удобство монтажа/демонтажа и перевозки;
- 2 Минимальная высота – актуально для зон с ограничением по высоте;
- 3 Минимальные затраты на грузоподъемные механизмы при монтаже/демонтаже и обслуживании;
- 4 Высокая пригодность к последующей модернизации – добавление различных опций;
- 5 Удобный и безопасный доступ ко всем узлам и агрегатам для обслуживающего персонала;
- 6 Возможна версия без бункера-накопителя готовой смеси – прямая разгрузка из смесителя в грузовик.



БЫСТРОМОНТИРУЕМЫЙ АБЗ МОДЕЛИ «LBK 2000» С ФИЛЬТРОМ НАД БАРАБАНОМ

LBK

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

МОДЕЛЬ	LBK 2000
Производительность, т/ч	160
Холодные дозаторы, шт x м ³	5x10
Сушильный барабан, диаметр x длина, м	2x9.5
Производительность барабана при 5% влажности, т/ч	160
Количество сит в грохоте, шт	5
Бункеры материала под грохотом, м ³	15
Стандартный замес, т	2

* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «LBK 2000»:

- 1 Модульная конструкция в размере стандартных контейнеров – низкая стоимость перевозки;
- 2 Высокая мобильность и минимальное время монтажа/демонтажа;
- 3 Минимальная занимаемая площадь благодаря расположению фильтра над сушильным барабаном;
- 4 Минимальные затраты на грузоподъемные механизмы при монтаже/демонтаже и обслуживании;
- 5 Минимальная высота – актуально для зон с ограничением по высоте;
- 6 Стальные мобильные фундаменты и быстроразъёмные электрические соединения.



ГРУНТОСМЕСИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ СЕРИИ «NWCB»

NWCB

Предназначены для получения цементогрунтовых, битумогрунтовых и цементнощебеночных составов, а также товарного бетона марок М50, М100, М150, М200. В комплектацию входит отдельный агрегат для весового дозирования минеральных вяжущих и битума, что позволяет применять технологию холодного ресайклинга. ГСУ оптимально подходят для организаций, выпускающих большое количество бетона одной марки, а также для дорожного и аэродромного строительства. Использование ГСУ обеспечивает создание прочных, износостойких и долговечных оснований с высокими качественными характеристиками. Выпускаемые смеси широко применяются при ремонте и реконструкции, при строительстве автомобильных дорог, для временных, технологических, вспомогательных и грунтовых дорог, тротуаров, парковых, пешеходных и велодорожек, при создании прочных оснований под строительство объектов различных категорий, для оснований под устройство промышленных полов, укладке тротуарной плитки и оснований под железно-дорожные пути. Производимые смеси могут быть использованы и в качестве основания на сложных объектах в условиях вечной мерзлоты.

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

МОДЕЛЬ	NWCB 500	NWCB 600	NWCB 800	NWCB 1000
Производительность, т/ч	500	600	800	1000
Фракция инертных материалов	≤60	≤60	≤60	≤60
Точность дозирования инертных, %	±2	±2	±2	±2
Точность дозирования наполнителя, %	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5
Точность дозирования воды, %	±1	±1	±1	±1

* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «NWCB»:

- 1 Автоматическая работа: стабильная, точная и эффективная;
- 2 Высокая точность дозирования компонентов для выпуска смеси стабильного качества;
- 3 Управление агрегатами с использованием частотных преобразователей;
- 4 Смеситель удлиненной формы для качественного перемешивания и с минимальными затратами на содержание;
- 5 Бункеры для дозирования инертных материалов объемом 12 м³;
- 6 Возможность сборки оборудования по индивидуальному заказу.



УСТАНОВКА «PSL» ДЛЯ ДРОБЛЕНИЯ И СОРТИРОВКИ RAP-МАТЕРИАЛА

PCL

Установка состоит из приемного бункера, ленточного питателя, вибрационного грохота, ленточного конвейера для подачи готовой продукции, дробилки, возвратного ленточного конвейера и системы управления. RAP-материал загружается в приемный бункер и транспортируется питателем на грохот. Отсортированный RAP-материал подается конвейером в конус хранения. Материал фракцией больше 31,5 мм подается снова в дробилку и затем ещё раз на грохот для сортировки.

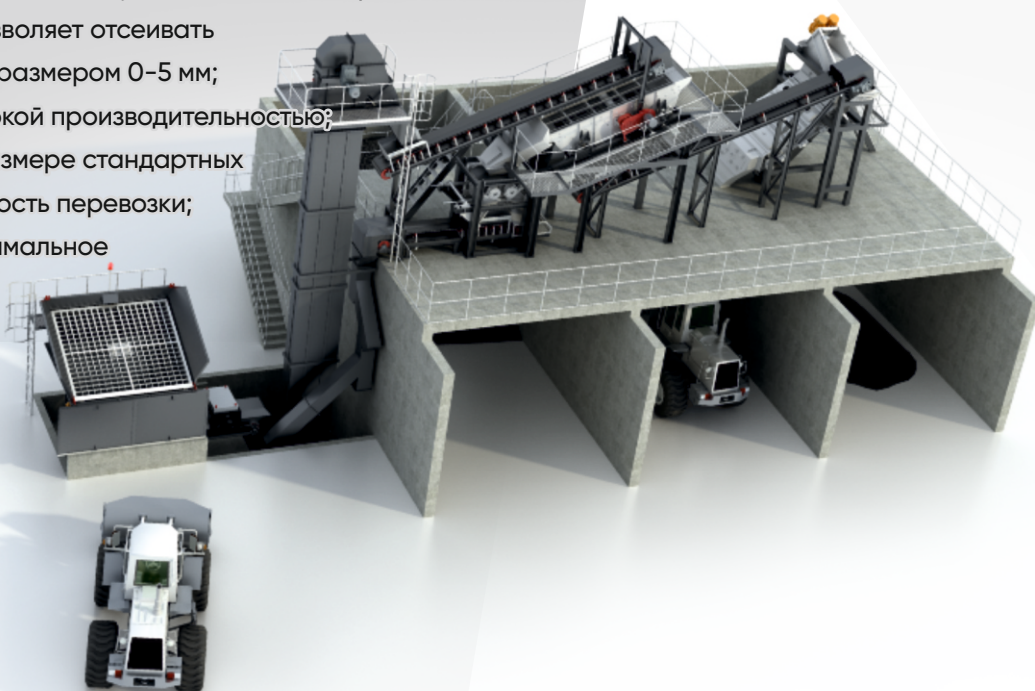
ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

МОДЕЛЬ	PCL 120-2	PCL 120-3
Производительность, т/ч	120	120
Фракция на входе, мм	≤50	≤50
Первичная сортировка	круглый грохот	круглый грохот
Вторичная сортировка	нет	высокочастотный грохот
Дробилка	молотковая	молотковая
Сортировка по фракциям, мм	0-13 • 13-31.5	0-5 • 5-13 • 13-31.5

* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «PCL»:

- 1 Автоматическая система управления и удобство эксплуатации;
- 2 Для переработки всего сырья используется молотковая дробилка;
- 3 Высокочастотный грохот позволяет отсеивать наиболее ценную фракцию размером 0-5 мм;
- 4 Непрерывная работа с высокой производительностью;
- 5 Модульная конструкция в размере стандартных контейнеров – низкая стоимость перевозки;
- 6 Высокая мобильность и минимальное время монтажа/демонтажа.



АБЗ СЕРИИ «LBGZ» С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМ БАРАБАНОМ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ RAP-МАТЕРИАЛА

LBGZ

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

Модель	LBGZ 2000	LBGZ 3000	LBGZ 4000	LBGZ 5000
Производительность, т/ч	160	240	320	400
Холодные дозаторы, шт x м ³	5x15	5x20	6x20	6x20
Сушильный барабан, диаметр x длина, м	2,25x9	2,5x10	2,8x11	2,9x12,5
Производительность барабана при 5% влажности, т/ч	160	240	320	400
Сушильный барабан для RAP-материала, диаметр x длина, м	1.7x8	2.2x9	2.5x11	2.5x14
Производительность барабана для RAP-материала при 3 % влажности, т/ч	80	130	160	200
Количество сит в грохоте, шт	5	5	6	6
Бункеры материала под грохотом, м ³	22	43	66	76
Стандартный замес, т	3	4	5	6,5
Объем бункера-накопителя готовой смеси, м ³	14+14	22+22	30+30	30+30

* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «LBGZ»:

- 1 Гармоничный дизайн базового АБЗ серии «LBG» и оборудования для переработки RAP-материала;
- 2 Модульная конструкция – удобство монтажа/демонтажа и перевозки;
- 3 Смеситель большого объема установлен так, чтобы обеспечить прямую выгрузку RAP-материала из барабана без использования дополнительного желоба;
- 4 Высокая пригодность к последующей модернизации – добавление различных опций;
- 5 Высокая герметичность и минимальный уровень вредных выбросов;
- 6 Удобный и безопасный доступ ко всем узлам и агрегатам для обслуживающего персонала.



АБЗ СЕРИИ «LBNZ» С ПРОТИВОТОЧНЫМ БАРАБАНОМ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ RAP

LBNZ

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

Модель	LBNZ 2000	LBNZ 3000	LBNZ 4000	LBNZ 5000
Производительность, т/ч	160	240	320	400
Коэффициент добавления RAP-материала	до 50%	коэффициент зависит от свойств RAP-материала, % битума в его составе и т.д.		
Производительность переработки RAP-материала, т/ч	160-180	240-260	320-360	400-440
Холодные дозаторы нового материала, шт x м ³	5x20	5x20	6x20	6x20
Холодные дозаторы RAP-материала, шт x м ³	3x9	3x9	3x9	3x9
Сушильный барабан для нового материала, диаметр x длина, м	2.25x9	2.5x10	2.8x11	2.9x12,5
Производительность барабана при 5% влажности, т/ч	160	240	320	400
Сушильный барабан для RAP-материала, диаметр x длина, м	1.7x8	2.2x9	2.5x11	2.5x14
Производительность барабана для RAP-материала при 3% влажности, т/ч	80	130	160	200
Количество сит в грохоте, шт	5	5	6	6
Бункеры материала под грохотом, м ³	22	43	66	76
Стандартный замес, т	3	4	5	6
Объем бункера-накопителя готовой смеси, м ³	19+19	22+22	30+30	30+30

* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «LBNZ»:

- 1 Гармоничный дизайн базового АБЗ серии «LBG» и оборудования для переработки RAP-материала;
- 2 Модульная конструкция – удобство монтажа/демонтажа и перевозки;
- 3 Добавление большого количества RAP-материала (до 100%) даёт высокий экономический эффект;
- 4 Нагрев RAP-материала осуществляется по противоточной схеме, что обеспечивает высокую тепловую эффективность при низком расходе топлива;
- 5 Смеситель большого объёма для обеспечения высокой производительности;
- 6 Высокая герметичность и минимальный уровень вредных выбросов.



УСТАНОВКА «RAPR» ДЛЯ ОТДЕЛЕНИЯ БИТУМА И СОРТИРОВКИ RAP-МАТЕРИАЛА

RAPR

Смеситель, разработанный для разделения RAP-материала, имеет минимальное количество деталей, высокую износостойкость и специальную скорость работы, полученную путем расчетов и испытаний в институте «NFLG». RAP-материал перерабатывается этим смесителем особым образом, что обеспечивает дальнейшее его разделение на инертные материалы и битум. Многомоторный высокочастотный вибрационный грохот использует особый режим возбуждения вибрации, с помощью которого преобразуется высокочастотное колебание с малой амплитудой и непосредственно воздействует на поверхность сит грохота. Это обеспечивает их очистку во время работы и эффективно решает проблему сложного грохочения мелкой фракции RAP-материала и проблему засорения сит. Оборудование позволяет полностью исключить содержание негабаритных материалов в готовом материале и отсортировать весь объем материала по фракциям. Используется централизованная система фильтрации для улавливания пыли со всех агрегатов установки. Рекуперированную пыль фракции 0-3 мм можно повторно использовать как материал для дальнейшего производства.

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

МОДЕЛЬ	RAPR
Производительность, т/ч	120
Размер загружаемой фракции, мм	≤40
Площадь рукавного фильтра, м ²	240
Размер фракций на выходе, мм	0-3 • 3-5 • 5-10 • 10-16 • 16-25

* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «RAPR»:

- 1 Оригинальное использование физических методов для эффективного отделения битума от RAP-материала;
- 2 Эффективное разделение RAP-материала и переработка негабаритной фракции;
- 3 Обеспечение высокого качества новой смеси после добавления значительной доли RAP-материала при производстве на АБЗ;
- 4 Получение рекуперированной пыли с высоким содержанием битума, использование которой при производстве на АБЗ экономит битум;
- 5 Системы пылеудаления обеспечивает высокие экологические стандарты производства;
- 6 Минимальная занимаемая площадь.



УСТАНОВКА «LBCR 300» ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ПЕРЕРАБОТКИ RAP-МАТЕРИАЛА

LBCR

Установка непрерывного действия предназначена для переработки RAP-материала «холодным» методом. Полученный продукт используется для укладки нижних слоёв. Применение установки позволяет значительно повысить уровень переработки RAP-материала и снизить себестоимость производства.

ОСНОВНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*:

МОДЕЛЬ	LBCR 300
Производительность, т/ч	300
Холодные дозаторы, шт x м ³	4x12
Высота разгрузки, м	3.8
Установленная мощность, кВт	108
Стандартная занимаемая площадь, м	45×20
Связующие вещества	вспененная битумная эмульсия

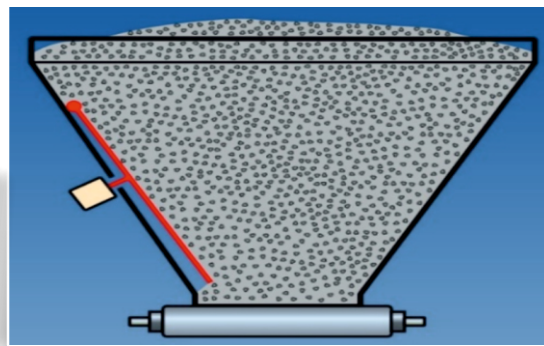
* – на заказ возможны изменения характеристик

ОСОБЕННОСТИ АБЗ СЕРИИ «LBCR»:

- 1 Компактное оборудование, простая конструкция;
- 2 Минимальная занимаемая площадь;
- 3 Удобство перевозки, монтажа и демонтажа;
- 4 Технология холодной переработки с минимальными затратами энергии;
- 5 Высокая производительность;
- 6 Высокие экологические стандарты производства.



ХОЛОДНЫЕ ДОЗАТОРЫ (ДОЗАТОРЫ ИНЕРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ) И КОНВЕЙЕРЫ

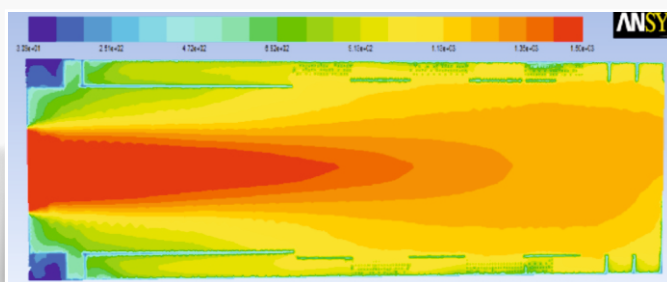
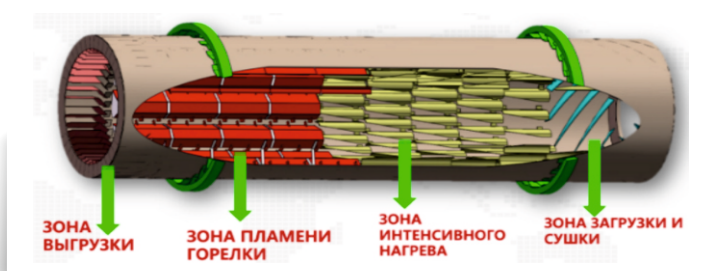
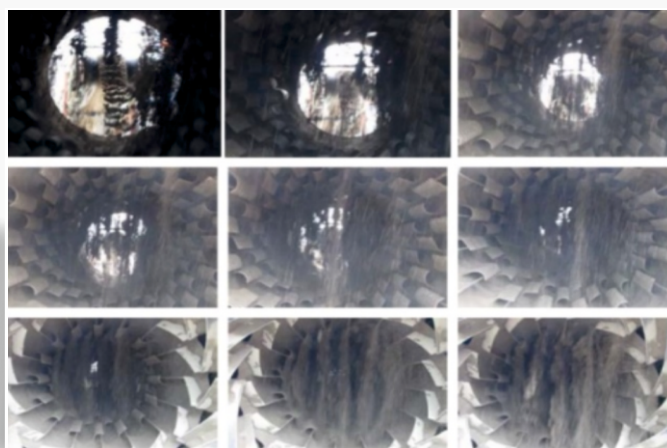


КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- 1 По 2 вибратора на бункерах песка крепятся на специальные подвижные плиты, установленные внутри бункера с двух сторон. Вибрация передаётся не корпусу бункера, а плитам;
- 2 На бункерах песка установлены пневматические пушки, которые, в комплексе с вибраторами, идеально справляются с беспрепятственным прохождением материала;
- 3 Бункеры оснащены усилителями верхних стенок с возможностью увеличения вместимости бункеров;
- 4 Открытые части конвейеров закрыты специальным навесом;
- 5 Приводные барабаны конвейеров с футерованными вставками из износостойкой резины (патент NFLG). Это увеличивает срок их использования, меняются только изношенные части, без замены всего барабана.

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- вибраторы «**OLI**» (Италия);
- мотор-редукторы «**SEW**», «**INNOMOTICS**» (Германия);
- частотные преобразователи «**ABB**» (Швейцария);
- ленты конвейеров «**DOUBLE ARROW**» (Китай);
- система безопасности «**SCHMERSAL**» (Германия).



КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- 1 Пятое поколение барабанов с уникальной формой лопаток (**патент NFLG**) для обеспечения широкой полосы пересыпания материала и экономии топлива от 5 до 15% по сравнению с конкурентами. Высокий КПД сохраняется и при не полной загрузке материала в барабан;
- 2 Датчик измерения температуры (**патент NFLG**) используется совместно с термопарой. Обеспечивается точность температуры материала на выходе из барабана $\pm 5^{\circ}\text{C}$. Датчик установлен на разгрузочном желобе и включен в систему контроля горелки, что позволяет контролировать температуру материала за счет управления мощностью горелки в автоматическом режиме;
- 3 Сигнализация при аномальной вибрации барабана (**патент NFLG**) для предотвращения аварийных ситуаций;
- 4 Система контроля токов всех двигателей привода вращения барабана работает совместно с системой контроля вибрации рамы сушильного барабана. При превышении заданных значений система выдает предупреждение, а при достижении критических значений останавливается горелка и барабан;
- 5 Устройство для поддержания разряжения в барабане с автоматическим управлением. Качественная автоматика поддерживает разряжение в пределах ± 3 мм.рт.ст. Обеспечен контроль дифференциального давления в фильтре и разряжения в барабане;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- мотор-редукторы **«SEW»**, **«INNOMOTICS»** (Германия);
- сигнализация **«PRINCETON»** (США);
- автоматика давления **«DWYER»** (США);
- система безопасности **«SCHNEIDER»** (Франция).

ГОРЕЛКА БАРАБАНА

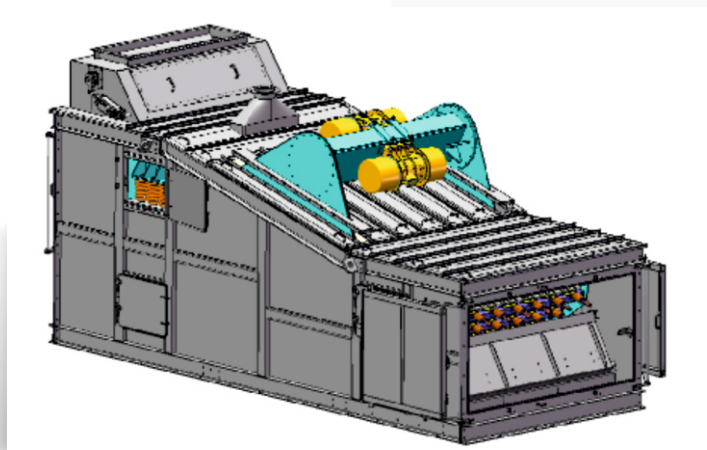


КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- 1 Горелки собственного производства «NFLG» мощностью от 10,5 до 35 МВт спроектированы специально для работы с барабанами на АБЗ, а значит форма факела пламени корректно рассчитана как для экономии топлива, так и для долговечности барабана. Горелки стандартно оснащены шумопоглощающим экраном;
- 2 Все горелки поштучно проходят огневые испытания и настройку по всем ключевым режимам работы на всех видах топлива перед отгрузкой на специальном стенде. Настройка включает в себя как регулировку количества топлива в соответствии с заданной мощностью по всему диапазону регулирования, так и регулировку и установку соотношения топлива и воздуха, которое регулируется и задается в соответствии с показаниями газоанализатора;
- 3 Горелки оснащены счётчиками топлива, отображающими мгновенный расход. Для жидкого топлива расход отображается в л/ч, для газа – $\text{Нм}^3/\text{ч}$. Требуемая мощность рассчитывается по л/ч или $\text{Нм}^3/\text{ч}$, поэтому горелка автоматически настраивается по расходу топлива, а не по положению топливной заслонки, как у конкурентов. Это ключевое и эксклюзивное решение «NFLG» не имеющее аналогов. При провале по давлению горелка останется в работе за счёт специальных заслонок. Эффективность по розжигу 99,8%, а экономия топлива достигает 10%. Горелка работает эффективно и стабильно не смотря на колебания температуры топлива или давления;
- 4 В комплектацию входят два набора насосов низкого и высокого давления топлива (основной и резервный). Регулирование соотношения воздух/топливо происходит в реальном времени, а расход топлива регулируется автоматически. На экране монитора отображается мгновенный расход топлива;
- 5 Удобное техническое обслуживание горелки благодаря ревизионным крышкам с обеих сторон, а сама горелка легко отодвигается от сушильного барабана, обеспечивая быстрый доступ для сервисных работ;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- частотные преобразователи **«ABB»** (Швейцария);
- система безопасности **«SCHNEIDER»** (Франция);
- газовые клапаны **«SIEMENS»** (Германия);
- электрические компоненты **«SIEMENS»** (Германия), **«OMRON»** (Япония).



КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- ❶ Желоб горячего элеватора, по которому материал поступает на виброгрохот, футерован не уголками, как у конкурентов, а пластинами до 150 мм по всей ширине раструба (**патент NFLG**). При износе уголков теряются их точки установки и материал не равномерно поступает на грохот, но с пластинами такой проблемы нет. При работе желоб сразу забивается каменным материалом, который работает как естественная броня. Высота пластин в центре желоба максимальная, а по краям минимальная;
- ❷ Наличие механизма распределения материала по всей площади сит способствует лучшей проходимости и высокой производительности. Сита крупной и средней фракции плетёные, а на мелкой фракции арфаобразные, которые характеризуются низким коэффициентом застревания материала и высокой пропускной способностью. Откидывающиеся направляющие пластины позволяют регулировать поток фракции;
- ❸ Наличие системы «байпас» для работы в обход грохота. Пневмозаслонка перекрывает движение материала на сита и направляет его в бункер байпаса, а затем на систему дозирования и в смеситель;
- ❹ Эффективность рассеивания составляет 87%, а пересортица не превышает 1,5%. Такие показатели следствие огромного опыта «NFLG» в собственном производстве грохотов для дробильно-сортировочного оборудования и АБЗ. Система обеспыливания грохота с регулировкой мощности. Все грохоты проходят полную проверку и контрольную настройку на тестовой площадке перед отгрузкой;
- ❺ Вибраторы грохота необслуживаемые, энергосберегающие, а балка вибраторов имеет возможность изменения направления вибрации по необходимости (**патент NFLG**). Система крепления вибраторов исключает возникновение аварийной ситуации при разрыве крепления;
- ❻ Подход к грохоту имеется с любой стороны, установлены поручни по всему периметру и двери для обслуживания с двух торцевых сторон. Пальцевая система крепления сит для индивидуальной замены любого сита без демонтажа других. Для удобства обслуживания установлена кран-балка с лебёдкой г/п 1 т;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- вибраторы **«OLI-WOLONG» (Италия);**
- мотор-редукторы элеваторов **«SEW», «INNOMOTICS» (Германия);**
- система безопасности **«SCHNEIDER» (Франция);**
- сита **«DUNPAI» (Китай);**
- кран-балка **«KITO/YOST» (Япония).**

БУНКЕРЫ ГОРЯЧИХ МАТЕРИАЛОВ И СИСТЕМА ДОЗИРОВАНИЯ

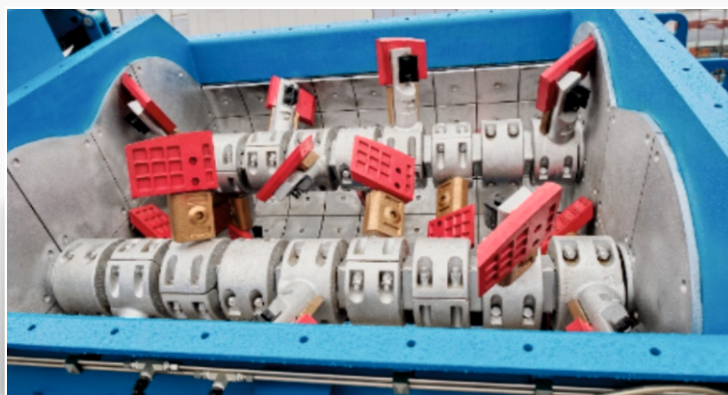
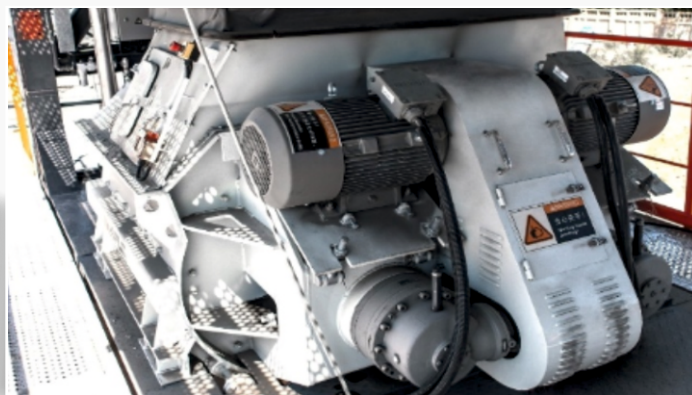
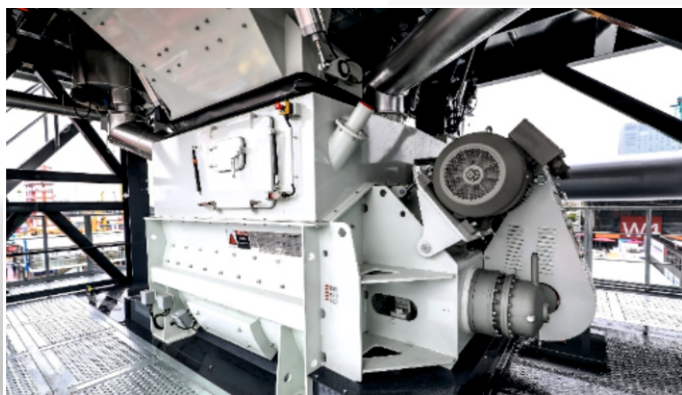


КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- ❶ Система бункеров предусматривает наличие люков для обслуживания в каждом отсеке и возможность сквозного прохода внутри бункера. Имеется доступ к нижнему сити грохота и лючки для забора проб;
- ❷ Ёмкостные датчики уровня установлены в каждом отсеке. Датчики температуры в бункере байпас и бункере песка. Вентиляция всей системы дозирования;
- ❸ Специальная запатентованная конструкция стенок бункера защищена по принципу «камень об камень», что позволяет минимизировать их износ;
- ❹ Выгрузка материала из бункеров на весы осуществляется двумя затворами для грубой и точной дозировки или тандемным пневмоцилиндром с двухступенчатым открыванием затвора (20% / 80%). Воздушные ресиверы обеспечивают работу пневмоцилиндров без задержек. Такие же ресиверы имеются на пневматических линиях смесителя и выгрузки весов;
- ❺ Весы каменного материала имеют погрешность взвешивания $\pm 0,2\%$, весы битума $\pm 0,1\%$, а весы порошка и пыли $\pm 0,1\%$. В случае превышения погрешности система управления производит автоматическую корректировку дозировки для 100% выполнения заданного рецепта. Система вторичного отслеживающего взвешивания контролирует соотношение битума и материала (**патент NFLG**) и корректирует его по фактическому количеству компонентов. Если материала по факту меньше заданного значения, то и битума дозируется меньше, если же больше, то программа автоматически добавит битум на весы. Специальные площадки для распределения калибровочных гирь позволяют расположить их равномерно;
- ❻ Разгрузка битума в смеситель производится самотёком через специальную трубу по всей длине смесителя. Труба имеет прорезь разного сечения по всей своей длине для равномерного распределения битума. Обогрев битумной трубы до весов осуществляется термальным маслом, после весов – электричеством. Плюсы системы: битум не остаётся в трубе, невозможно блокирование трубы; нет дополнительного насоса, нет дополнительной точки обслуживания и нет лишнего энергопотребления;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- датчики уровня **«LONGTEC» (Китай);**
- тензодатчики **«METTLER TOLEDO» (США);**
- комплектующие пневмосистемы **«FESTO» (Германия), «NORGREN» (США).**



КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- 1 Двухвальный смеситель даёт гомогенизацию смеси через 22 сек. (у конкурентов через 24-25 сек). Запатентованная форма смесителя и уникальное расположение угла наклона стоек и лопаток разработаны в институте перемешивания «NFLG». Обогрев дна смесителя термальным маслом. Затвор радиально изогнутый;
- 2 Ременный привод валов для мягкого старта и предотвращения поломок в случае блокировки валов, ремни работают как демпфер. Валы редукторов синхронизированы карданом;
- 3 Броня шведского производства. Лопатки и часть брони изготовлены из чугуна с высоким содержанием хрома (BZ95) с твердостью ≥ 58 HRC. Другая часть брони и защитные кожухи стоек изготовлены из чугуна с твердостью ≥ 54 HRC. Стойки и их втулки изготовлены из литой стали с прочностью 180-240 HBW. Поверхность лопатки имеет канавки, в которых накапливается материал и защищает их от износа. Лопатки смесителя имеют пазы для правильной установки (невозможно поставить неправильно) и имеют зазоры для подведения к броне с шагом 1 мм. по мере износа. Гарантия на броню – 200 000 замесов;
- 4 Предусмотрены дополнительные люки для подачи вторичного асфальта (RAP-материала), целлюлозы, вспененного битума и т.д. при необходимости;
- 5 Для обслуживания есть большой люк для входа в смеситель и маленький как смотровое окно, трехступенчатая система безопасности. Ширина площадок вокруг смесителя 60 см;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- электромоторы **«WEG» (Бразилия), «INNOMOTICS» (Германия), «MARATHON» (США);**
- редукторы **«BONFIGLIOLI», «ROSSI» (Италия);**
- броня **«AB BruzaholmsBruk» (Швеция);**
- система безопасности **«SCHNEIDER» (Франция).**

БУНКЕР-НАКОПИТЕЛЬ ГОТОВОЙ СМЕСИ



Бункер-накопитель под смесителем



Бункер-накопитель в стороне

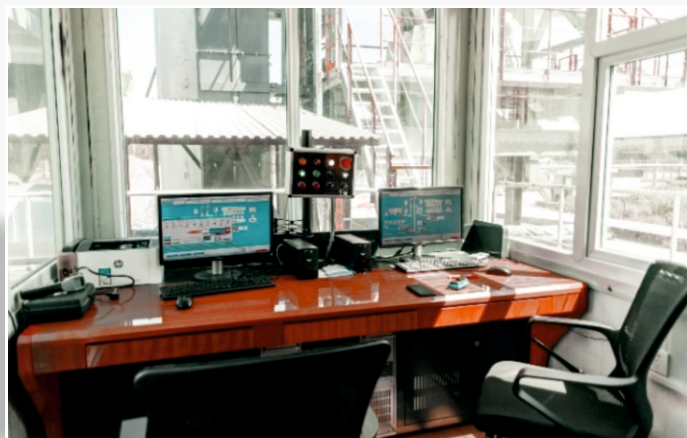
КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- ❶ Варианты расположения бункера-накопителя: под смесителем (серия LBG) или в стороне (серия LB). Запатентованная конструкция предотвращает сегрегацию (расслоение) смеси. Увеличенный угол стенки скипа минимизирует процессы сегрегации. При выгрузке происходит расклиновка потока;
- ❷ Бункеры-накопители оснащены антисегрегационными пластинами, расположенными внутри на расстоянии не более 2 м. За счет пластин поток выгрузки рассекается на три отдельных. На каждом прерывании потока происходит естественное смешивание, что также приводит к уменьшению сегрегации;
- ❸ Обогревающие тэны в затворах установлены в масляной ванне, это обеспечивает правильную теплопередачу с тэна на масло и долгий срок службы. Обогрев конуса бункеров с терморегулятором;
- ❹ Для бункеров-накопителей в стороне важно влияние строения скипа. Минимальная высота выгрузки из смесителя в скип сокращает время полета смеси и минимизирует её остывание, как результат – минимальный эффект фракционной и температурной сегрегации. В момент выгрузки откатное дно скипа открывается целиком, это уменьшает количество переваливаний смеси;
- ❺ Выгрузка реализована в трёх точках, смещенных к центру, за счет этого самосвал может легко центроваться. Увеличенный затвор производит сброс смеси в грузовик большим потоком, это сокращает время выгрузки и дополнительно снижает сегрегацию;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- комплектующие пневмосистемы **«FESTO» (Германия), «NORGREN» (США);**
- датчики уровня **«LONGTEC» (Китай);**
- система безопасности **«SCHNEIDER» (Франция).**

КАБИНА ОПЕРАТОРА И СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ



КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- ❶ Кабины контейнерного типа с тепло- и звукоизоляцией, оборудованы климатической сплит-системой;
- ❷ Два компьютера работают синхронно, независимо друг от друга, каждый укомплектован жестким диском с системой управления. Могут работать одновременно два оператора по разным задачам. Если один компьютер выключить, то при включении данные всё равно будут синхронизированы. Всё продублировано для надёжности. Отдельная панель управления горелкой синхронизирована с компьютерами. Функция удаленного доступа позволяет проводить дистанционный мониторинг, обновление ПО и выдачу рекомендаций по оптимизации;
- ❸ Интерфейс системы управления на русском языке и оформлен в 3D графике. Система управления изготовлена по европейскому стандарту по схеме «PLC – коммутирование 24В – промежуточные реле – силовые пускатели»;
- ❹ Центральная система PLC укомплектована 16-битным модулем и высокоскоростным передаточным модулем для сбора сигнала от систем взвешивания, что обеспечивает высокую точность при производстве. Компоненты системы не уникальные и доступны на общем рынке;
- ❺ Полноценные герметичные шкафы управления по всем блокам предотвращают попадание пыли и посторонних лиц. У конкурентов зачастую сделано дешевле и проще – шкафы управления частично распределены по агрегатам и находятся под открытым небом, попадает пыль, влага и т.д., это влияет на срок службы и надёжность. Благодаря применению электрооборудования ведущих производителей АБЗ «NFLG» работают надёжно, стабильно и долго;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- центральная система PLC **«SIEMENS» (Германия);**
- компьютер промышленный **«EVOC» (Китай);**
- силовые пускатели **«SCHNEIDER» (Франция);**
- прочие комплектующие **«SIEMENS» (Германия), «SCHNEIDER» (Франция), «OMRON» (Япония).**

СИСТЕМА ПОДАЧИ ЦЕЛЛЮЛОЗНЫХ ДОБАВОК



КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- ❶ Оборудование собственного производства компании «NFLG», интегрировано в систему управления заводом. Имеет два бункера по 2,5 м³ (позволяет дозировать сразу 2 добавки), установлены вибраторы для работы с самыми тяжёлыми добавками и систему аэрации;
- ❷ Система двойного шнека подачи добавки на весы – большего диаметра для грубой дозировки и меньшего диаметра для тонкой дозировки. Автоматический режим дозирования с низкой степенью погрешности не более 0,1% (в реальности до 50 гр.);
- ❸ Весы имеют три тензодатчика и установлены на отдельном фундаменте, что увеличивает точность дозировки (минимизирует колебания от работы завода);
- ❹ Воздуховоды диаметром 150 мм. и толщиной до 3 мм. имеют износостойкое керамическое напыление на внутренней части – срок службы до 30 лет. Подача добавки на этаж смесителя осуществляется с помощью высокопроизводительного, высокоскоростного и мощного насоса системы «Рутса». Работает тихо, забивание воздуховодов исключено;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- шнеки **«WAM» (Италия)**; - тензодатчики **«METTLER TOLEDO» (США)**;
- пневматика **«FESTO» (Германия)**; - электрические компоненты **«SCHNEIDER» (Франция)**, **«OMRON» (Япония)**.

СИСТЕМА ПОДАЧИ ЖИДКИХ ДОБАВОК



КЛЮЧЕВЫЕ И УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- ❶ Оборудование собственного производства компании «NFLG», интегрировано в систему управления заводом;
- ❷ Емкость для добавок из нержавеющей стали, утеплённая, с электрическим подогревом, датчиком температуры и уровнемером;
- ❸ Система дозирования включает в себя дозирующий насос, весы с тензодатчиком (погрешность ±1%), битумный насос, клапан, переходной бункер, трубопровод с подогревом, форсунки для впрыска добавок;
- ❹ Панель управления устанавливается в кабине оператора и соединяется с весовым блоком;

ПРИМЕНЯЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:

- насосы **«HSP DYNASET» (Финляндия)**; - тензодатчик **«METTLER TOLEDO» (США)**;
- пневматика **«FESTO» (Германия)**; - электрические компоненты **«SCHNEIDER» (Франция)**, **«OMRON» (Япония)**.



LBG 4000 г. КАЗАНЬ



LB 1500 г. БАЛАКОВО (Саратовская область)



LB 2000 г. КАЛУГА



LB 3000 г. ЛИХОСЛАВЛЬ (Тверская область)



LB 1500 г. САМАРА



LB 2000 г. ШАТКИ (Нижегородская область)



LBG 3000 г. АЛЕКСЕЕВСКОЕ (Татарстан)



LB 1500 КАЗАХСТАН



LB 2000 г. НОВОШЕШМИНСК (Татарстан)



LBG 3000 г. КАЗАНЬ



LBG 5000 г. ЧЕЛЯБИНСК



ЛВ 2000 г. ОРСК (Оренбургская область)



ЛВ 3000 г. ТОЛЬЯТТИ

ГРУППА КОМПАНИЙ «КОРРУС»

ООО «Коррус-Тех, Инк»
ООО «КОРРУС-Техникс»
ООО «Коррус-Сервис»
ТОО «Коррус Тех Азия» Казахстан
ООО «КТ-ГРУПП» Ереван
LLC «KORRUS TECH EAST» Узбекистан

143964, Московская область,
г. Реутов, ул. Железнодорожная, д. 21
Тел.: +7 (495) 156-02-20
e-mai: info@korrus.ru



www.korrus.ru



ФИЛИАЛЫ

Москва

info@korrus.ru
МО, г. Реутов,
ул. Железнодорожная, д. 21



Санкт-Петербург

spb@korrus.ru
5-ый Предпортовый проезд,
д. 26, литера Е, офис 417



Нижний Новгород

nnov@korrus.ru
ул. Свободы, д. 63,
корпус 1, офис 206



Краснодар

krasnodar@korrus.ru
ул. Уральская, д. 144,
офис 202, 203

Казань

zamaliev@korrus.ru
ул. Аделя Кутуя, 124/1,
2 этаж, кабинет №1



Екатеринбург

ekb@korrus.ru
Сибирский тракт, д. 8Б



Минеральные Воды

kamishev@korrus.ru
хутор Красный пахарь,
ул. Автомобильная, д. 25



Иркутск

irkutsk@korrus.ru
ул. Ракитная,
стр. 12Б/1

Воронеж

larin@korrus.ru
ул. Машиностроителей, д. 3,
офис 502, 503



Тюмень

tumen@korrus.ru
ул. Республики 252,
строение 39



Кемерово

kemerovo@korrus.ru
ул. Юрия Двужильного, д. 5



Астана, Казахстан

korrus-asia@mail.ru
ул. Сейфулина, д. 6/2,
офис 109

Ереван, Армения

KTGroupARM@yandex.ru
Ереван, Арабкир,
ул. Грибоедова 44/31



Ташкент, Узбекистан

Info@ktagroup.uz
Мирабадский район,
ул. Фаргона йули, д. 94, оф. 405



Алматы, Казахстан

almaty@ktagroup.kz
ул. проспект Райымбека,
д. 221/2, 3 этаж



ЯМочный
РЕМОНТ



БИТУМНЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ



ПРОИЗВОДСТВО
ЩЕБНЯ



СОДЕРЖАНИЕ
ДОРОГ



УКЛАДКА
АСФАЛЬТА



ШИНЫ



КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ
ДОРОГИ



БЛАГОУСТРОЙСТВО
ТЕРРИТОРИИ



ПРОИЗВОДСТВО
АСФАЛЬТА