

树脂砂造型线 铸钢树脂砂生产线 砂循环再生设备 铸铁树脂砂设

产品名称	树脂砂造型线 铸钢树脂砂生产线 砂循环再生设备 铸铁树脂砂设
公司名称	青岛金瑞德铸机工业有限公司
价格	670000.00/普通
规格参数	
公司地址	青岛胶南市上海东二路3号
联系电话	0532-86182078 13176505664

产品详情

金瑞德集团机械设计说明 根据经验，浇注后的树脂砂溃散性很好，所以该线采用人工通过栅格落砂，落下的旧砂通过带式输送机将砂子、砂块送至振动再生机。带式输送机的头端采用永磁头轮，将整条线我们采用破碎、磁选、两级再生、风选、筛分的工艺对旧砂进行再生处理。砂子、砂块中的铁块、铁豆分离出来。砂块通过振动再生机的破碎、砂块与砂块的磋擦使砂块粉碎成砂粒，然后通过斗提机进入二级离心再生机。砂子在离心再生机内经过28米/秒的快速旋转磋擦，进行脱膜、除微粉处理，然后经斗提机提升至砂仓暂存。以上整套再生处理，布置结构紧凑，设计合理，使再生后的砂子达到合格要求。砂仓下方设一台S2510双臂树脂砂混砂机，进行芯砂或小型铸件的型砂混制。砂子经过气动闸板系统均匀进入混砂机，再经过混砂机的自动混制，便可进行造型。这样不仅扩大了造型面积，而且减少了型砂的输送量。为充分去除旧砂中的灰粉，该砂处理系统在每个扬尘点都设置了除尘口，将灰尘集中捕捉到除尘器中进行统一处理。栅格上方采用顶吸除尘罩。对主要粉尘源设置了机械振打布袋除尘，确保了粉尘排放标准，符合GB9078-96（粉尘排放浓度标准）的要求，同时改善工作环境。电控部分：金瑞德全线采用先进的日本原装PLC可编程序控制器，自动控制，各运转设备设置可靠的连锁保护系统，使全线操作监控简单，制约保护充分，全线的电气控制系统设备与安装符合GB/T5226-1996（工业机械电气设备通用技术条件）和国家有关的安全事故预防标准JB5545-92（铸造机械安全防护技术条件）。