

# 树脂砂阀门管件铸造线 自硬树脂砂设备树脂砂处理生产线 砂处理再生设备

产品名称	树脂砂阀门管件铸造线 自硬树脂砂设备树脂砂处理生产线 砂处理再生设备
公司名称	青岛爱斐特造型机械有限公司
价格	1200000.00/件
规格参数	品牌:华鑫 型号:SZ-11 产地:山东青岛
公司地址	山东省青岛市黄岛区海西路南段（峡沟村西）（注册地址）
联系电话	18661938828

## 产品详情

### 树脂砂造型及处理设备

树脂砂再生过程分三个阶段：1预处理阶段，包括落砂、磁选、破碎、及筛分等工序，使砂净化和散粒化；2再生处理阶段；3后处理阶段，包括分级和砂温调节等。

**预处理阶段：**将落砂后产生的砂团破碎成小于20目的单个砂粒，露出砂粒的所有表面，称为散粒化。为提高再生处理效率，降低再生砂的灼烧减量，在再生处理前，一定要将砂散粒化。

**再生处理阶段：**将砂表面的粘结剂膜去除，使砂子恢复到接近原砂的颗粒状态，是关系到再生砂质量好坏的关键过程

**后处理阶段：**要去除砂子内含有的大量粉尘，并调节好砂温，这两项也是再生砂质量的重要指标。

树脂砂生产线主要由落砂机、磁选皮带输送机、悬挂磁选机、振动输送机、破碎机、再生机、风选机、砂温控制器、气力输送装置、树脂砂混砂机、斗式提升机、砂库、脉冲式反吹除尘器、全套电控、气控系统、其他钢结构组成。

1. 混砂机用于混制型砂或芯砂的铸造设备。混砂机功能：将旧砂、新砂、型砂蒙古结剂和辅料混合均匀。

2. 落砂机利用振动和冲击使铸型中的型砂和铸件分离的铸造设备。

惯性落砂机的结构特点是：落砂栅床装有带偏重的旋转轴，当轴旋转时偏重产生离心力(激振力)，使安装在支撑弹簧上的落砂栅床振动，这种振动是由自由振动和强迫振动叠加起来的运动，载荷大小能使振幅发生变化。载荷过大，振幅急剧减小，落砂效率降低；载荷过小，振动太大，损坏砂箱和设备。为此在这类落砂机上面要加装固定支架，构成惯性冲击式落砂机。

树脂砂造型及砂处理设备：S25系列混砂机、S28系列移动式混砂机、L12系列振动落砂机、ZP系列砂块破碎机、SZJ系列旧砂再生机、砂冷却设备、砂运输设备、环保除尘设备。

树脂砂用化学方式硬化的型、芯砂，在硬化后要重新使用，就必须经过再生处理。旧砂再生的目的就是用物理、化学或加热等方法将包裹在砂粒表面的残余粘结剂膜去掉，使砂粒基本上恢复到加入粘结剂以前的原砂状态。旧砂再生与旧砂回用不同。旧砂再生除了进行旧砂回用所需的破碎、磁选、筛分、冷却等工序外，还要经过再生设备去掉砂粒表面的粘结剂膜，并按所需砂粒筛选，然后作为新砂使用。

旧砂再生可以大大降低新砂消耗，节约废砂处理费用，而且在树脂自硬砂中使用再生砂，树脂砂的加入量可减少20%-30%，相应的硬化剂的需要量也降低，故其经济效益更为显著。经过再生系统反复处理的再生砂，粒度更为均匀，砂粒形状更为圆整，粉尘含量更少，热稳定性和化学稳定性更好，有利于提高铸件质量。再生砂可以大大减少废砂的排放，从而减少对环境的污染。

研发水平：公司具有雄厚的技术实力，先进的生产工艺，完善的检测手段，科学的管理体系，并严格按国际质量保证体系的要求运行。

青岛树脂砂生产线成套设备 树脂砂铸造设备生产厂家

树脂砂造型线

树脂砂造型生产线一般由准备工位、造型工位、硬化工位、起模工位、运转小车、流涂站、表干炉、下芯合箱工位、浇铸冷却线等组成。

适用于中小型铸件的生产，来提高生产效率，确保质量。

可根据用户的要求确定造型生产线各设备台面尺寸、载荷及造型生产线的生产节拍、工艺流程。

全线采用PLC集中控制，自动化程度高，工艺稳定。

机动辊道均设计为积放式，组织生产灵活。

转运车的移动及翻转机的翻转均采用交流变频器控制，工作平稳可靠，调速方便，定位准确。

全线设置完备的检测系统，根据需要检测芯盒及工位板的准确可靠，并向PLC发出信号，实现自动控制。

在机动辊道上设置多处气动定位装置，确保芯盒或芯板保留在准确的位置。

电控系统主要包括PLC，编程器，交流变频器，触摸显示屏，无触电接近开关，控制柜等。线上设置若干机旁控制箱，可以对全线所有动作手动操作，机旁控制箱上设置急停开关和故障指示灯。

铸件表面光洁、棱角清晰、尺寸\*\*度高。

造型效率高，提高了生产率和场地利用率，缩短了生产周期。

树脂砂型（芯）强度高、成型性好、发气量较其他有机铸型低、热稳定性好、透气性好、可以大大减少铸件的粘砂、夹砂、砂岩、气孔、缩孔、裂纹等铸件缺陷，从而降低废品率，可以制造出用粘土砂难以做出的复杂件、关键件。

砂处理成套设备 铸造 旧砂回收 粘土砂生产设备 树脂砂生产线