

专业设计制作树脂砂再生线，树脂砂混砂机

产品名称	专业设计制作树脂砂再生线，树脂砂混砂机
公司名称	青岛源增机械设备有限公司
价格	1.00/套
规格参数	品牌:青岛 型号:S52
公司地址	青岛市黄岛区珠山街道办事处海西中路西侧
联系电话	0532-88135505

产品详情

青岛树脂砂再生线，青岛砂处理设备，青岛5吨树脂砂再生线

本方案以年产铸铝件2000-3000吨设计，设备全部选用新型树脂砂设备组成流水线作业。总脱膜率 28 %（破碎脱膜率 5%、再生脱膜率 23%），微粉含量 < 0.1%，热灼减量 < 5%，噪声 85dB（A），旧砂回收率 90%以上，设计方案既满足用户铸件数量、质量要求，又力求简单、实用、操作方便、易损件少。

主要设备性能特点

S3305砂块破碎筛分机概述

该机用于树脂砂旧砂再生前处理的砂块破碎及筛分，它采用旋震动原理，两台振动电机的激震块产生激震力距，使砂块按一定震动规律，相互间产生碰撞、搓擦而达到破碎筛分的目的。

性能特点：

1. 采用两台2.2KW卧式振动电机，两台振动电机与中心线夹角为45°，并相互垂直安装，维修方便，破碎效率高，同时可进行筛分。
2. 对于砂块中含有的杂质、异物由手动排料门排出。
3. 震动频率比值较大，隔震参数选配合理，工作噪音低于85分贝（A），对地基无特殊要求。
4. 入砂块度要求：小于250x250x250，加料时要大小均匀加入，不得纯投入大块或小块，否则会影响生产率。
5. 入砂温度一般小于200，过高会影响振动电机使用环境。

结构特点：

该机主要是由：机体、振动电机、底座、筛分螺旋、弹簧、栅格板、异物排料门等组成。

机体由弹簧支撑在底座上，靠两台振动电机激振力的作用产生旋搓，从而保证砂块产生悬浮振动和搓擦运动，达到砂块破碎的目的，同时利用这个振动源，通过筛分螺旋达到筛分的目的。

手动异物排出门是为了定期排出栅格板上的异物，（时间由破碎不料的异物多少而定）一般为一班排出一至两次，排放时待机体内砂块破碎完后进行。

筛分螺旋槽用于对破碎后的旧砂进行筛分，小于6目的旧砂输送出机体待用，而大于6目的砂团，排入废料桶。

本机弹簧寿命大于3年，栅格板寿命大于3年，空载噪声 90dB（A）。

S524 A再生机

本机采用涡流式再生原理（见右上图），主要利用旧砂粒间的搓擦达到脱膜并圆整砂粒的目的，同时旧砂在再生盆内自动形成对机盆的垫层，保护再生盆不受磨损，外装坚固的砂流撞击板，完成对旧砂的一次再生，再生盆外侧加装节流板，可有效保证沙子的可靠再生，而且沙子再生过程中不会破碎，砂粒圆度更好、更规矩，再生后的旧砂可有效降低液料的加入量，下部加装二级风选机构，可将再生惰性膜及灰尘排放掉，在旧砂含尘量较大的情况下，本机在风选机构砂流幕帘处可加装压缩空气吹管，增加灰尘排放的效率。

本机是二级再生机构，上部再生后的旧砂自动流入下道再生机盆，二机再生后，旧砂才流入风选机部分。经风选后，旧砂中微粉含量 0.1%。

本机结构简单，无易损件，使用维修方便。原老式再生机为离心撞击式旧砂再生，砂粒破碎严重，并且叶片更换频繁，结构复杂，维修使用不便，易损件多。

主要参数：A.生产率 5T/h

B：功率：2*11KW

C: 噪声 85dB（A）

4、电气系统

PLC控制,动态模拟屏显示，PLC机选用日本原装三菱公司元件,其余电器元件均采用国内名牌或合资厂产品。全线可联动、单动。所有接线点均采用冷压接线片。

全线分控制柜、操作台及按钮盒几个控制环节，控制柜为中央集中控制，置于室内；操作台可实现全线的所有动作；按钮盒为现场维修、调试用。几个环节既统一又分散，为操作调试带来很大方便。

斗提机均可设置转速控制器，出现故障可自动检测，以便发出控制信号。

除尘系统

除尘的总体设计思想为除尘效果一定

要好，保障灰尘的有效排放，全线总

风量约20000m³/h; 除尘器采用我厂

先进的旋风布袋二合一式除尘器，除

尘效率达99%以上，灰尘排放浓

度 120mg/m³，符合GB16297—1996

排放标准。主风机采用青岛风机厂产品，

除尘布袋采用涤纶208绒布精密缝制而

成，布袋可以方便地拆下进行清洗再使用，布袋寿命一般为2-3年。风机排风管设置消声器，各除尘点均设计风量闸门调节风量，且总风管设有蝶阀对风量进行总调节。

S255E连续混砂机

机器的用途及特点：

- 1、本机器是用于连续混制树脂砂的设备，适用于机床等行业的中小件树脂自硬砂的造型和制芯。
- 2、机器的机构形式为固定式，大小臂两极回转均为手动，大臂为螺旋输送，小臂为混砂搅笼，树脂和固化剂均在搅笼里加入，搅笼叶片以960rpm的高速进行混砂，产品外形见附图一。

a、大臂螺旋输送，小臂为对开式结构，叶片可完全裸露，易于清理。

b、液料水套加热改为通过式加热，节电50%以上，并解决了温差问题，节约了混砂准备时间，可实现液料温度的任意调节。

PLC控制，PLC机选用日本公司元件，树脂采用齿轮泵，固化剂采用隔膜泵输送，且无机调速，固化剂设有自动水洗机构，通过阀的转换可实现系统的自动水洗。

均匀性误差 $\pm 3\%$ ，液料流量误差 $\pm 1\%$ ，干砂流量误差 $\pm 4\%$ ，指标高于国家标准。

固化剂系统采用PVC耐材料制造。

技术参数

生产率	5-7吨/时
大臂有效长度	2000mm
混砂搅笼有效长度	900mm
螺旋输送功率	2.2kw
混砂搅笼功率	5.5kw
隔膜泵功率	0.4kw
齿轮泵功率	0.6kw

7、S524 斗式提升机

斗式提升机由摆线针轮减速机、上下滚筒、输送胶带、料斗、封闭料筒和涨紧装置等组成。

特点

罩壳采用折弯成型焊接结构，其侧面设有检修门，可维修、更换料斗。下罩壳的正面及侧面均安装有活动门，可以维修下部传动，排除底部弹丸堵塞。

采用平皮带转动。

离心重力方式落料。工作时，固定在输送带上的料斗将底部的砂料刮起，并将砂料送至顶部，然后靠离心重力方式落料。

鼠笼型滚筒。既提高了提升胶带与带轮间的磨擦力，避免了老式光皮带轮的打滑现象，又降低了提升皮带的预紧力，延长其使用寿命。并且，防止砂子卡在轮与皮带之间令皮带跑偏，砂子从轮辐与皮带之间流出。

斗提机选用选用高强度输送胶带，使用寿命长，便于涨紧及维修。

工艺流程图

旧砂 振动破碎机（筛分） 斗提机 中间砂斗 提升机 再生机 斗提机 砂斗 混砂机

供货范围

- 1、S3305振动破碎机 1台
- 2、S524 提升机（H=10.0米） 1台
- 3、S524 除尘罩 1套
- 4、S524SY.2砂库（容重10吨） 1套
- 5、S524 A再生机 1台
- 6、S524 提升机（H=7.0米） 1台
- 7、S524SY.3砂库（容重30吨） 1套
- 8、C18系列阻旋式料位计 4套
- 9、TYM1双砂定量闸门 1套
- 10、S524SY.4气控系统 1套
- 11、S524SY.7电控系统 1套
- 12、S524SY.8除尘管道 1套
- 13、S524SY.10梯子平台栏杆 1套
- 14、DMC72除尘器 1台
- 15、S524 提升机（H=8.2米） 1台
- 16、S255E连续式双臂混砂机 1台