



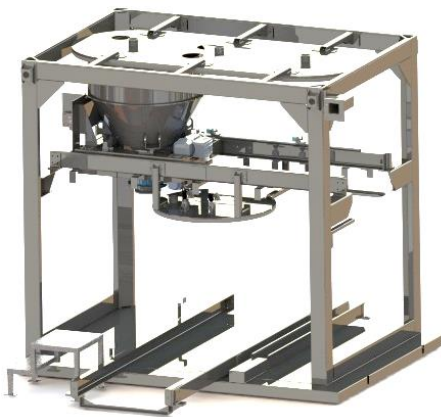


Sandsilo

- Mehrzellige Sandsilos für verschiedene Sandsorten
- Die Grösse wird entsprechend der vorhandenen Platzverhältnisse und der Anlagenanforderung individuell bestimmt
- Optional Rohsand-Versorgungssysteme
- Kontinuierliche Füllstandserfassung mit Radar-Sensoren

Chargen Heiz-Kühl-Sichter

- für eine konstante und wiederholbare Sandqualität
- kontinuierliche Sandfluidisierung zur Entfernung von Feinanteilen und Staub
- Sandkonditionierung durch Heizen und Kühlen um eine konstante Sandtemperatur zu gewährleisten
- Doppelkammerausführung für mehr als eine Sandsorte möglich



Anlagenständer mit Sandwiegevorrichtung

- Stahlkonstruktion aus abgekantetem Stahlblech zur Aufnahme der Hauptkomponenten der Sandaufbereitungsanlage.
- Stationäre oder fahrbare Wiegevorrichtung zur Verarbeitung mehrerer Sandsorten und zur Versorgung mehrerer Mischer.
- Präzise Sanddosierung durch stufenlos regelbare Sanddosierklappen und einer Wiegevorrichtung mit Wiegezellen.
- Dosiergenauigkeit von $\pm 1,0\%$ im Bezug auf die maximale Chargengrösse
- Grösse der Wiegevorrichtung wird entsprechend des grössten Mixchers ausgeführt.



Binder-Lager- und Dosiereinrichtung

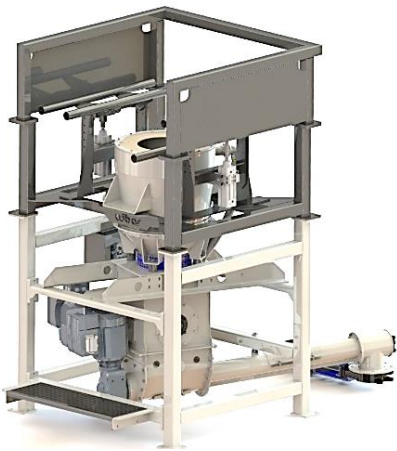
- Zur Lagerung und Dosierung von flüssigen Bindemittelkomponenten für einen kontinuierlichen Betrieb der Mischanlage
- Kontinuierliche Füllstandskontrolle und -überwachung
- integrierte Förderpumpe für Bindemittelkreislauf
- Heiz- und Kühlvorrichtungen gewährleisten eine konstante Bindemittltemperatur
- Präzise Komponentendosierung mit elektronischen Zahnrad-Durchflussmessern und Dosierventilen
- Dosiergenauigkeit $\pm 1,0$ g

Universal-Chargenmischer UCM

- leistungsstarker Mischerantrieb mit Getriebemotor
- dreimigiger Gussmischerarm mit spezieller verschleißfester Beschichtung zur Erzielung optimal homogener Mischungen
- Material der Mischerwand gibt dem Sand einen Kneteffekt und verhindert Sandanhaftungen
- spezielle dauergeschmierte Labyrinthdichtung verhindert das Austreten von Komponenten (Sand, Bindemittel) aus dem Behälterinneren
- Chargenmischer kann beweglich ausgeführt werden, um den Sand auf mehrere Entladestellen zu verteilen



Technische Daten	UCM50	UCM100	UCM150	UCM200	UCM300	UCM400	UCM500
max. Chargengröße [kg]	50	100	150	200	300	400	500
min. Chargengröße [kg]	20	40	60	70	100	150	200
Mischzeit [s]	60-120						
Leistung [kg/h]	1500	3000	4500	6000	9000	12000	15000



Additiv-Dosiervorrichtungen

- Pulveradditiv-Dosiergeräte
- Genaue Dosierung mittels Frequenz geregelter Getriebemotoren und Schneckendosierung
- Dosierung über die Wiegevorrichtung der Anlage
- Additivbeschickung über
 - Sackware (manuell)
 - Integrierte BigBag-Lagerung
 - Tagesbehälter
- Integrierte Auflockerungswelle
- Dosiergenauigkeit $\pm 30g$
- Einsetzbar für alle branchenüblichen Additive mit unterschiedlichen Schüttdichten

Lösungen für die Sandverteilung

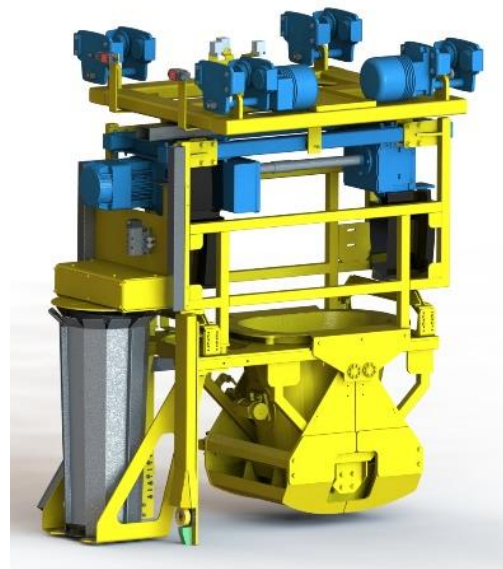
- Kundenspezifische Sandverteilssystem auch bei engsten Platzverhältnissen
- Verteilfahrzeuge für Anlagen mit mehreren Mixern
- Verteilfahrzeuge auf Fahrschne oder Einschienen- und Hängebahnen.
- Integrierte Hebevorrichtungen um Höhenunterschiede auszugleichen



Verteilfahrzeug



Verteilfahrzeug mit Einschienenbahn/Hängebahn
Strecken mit Kurven und Abzweigen möglich



Verteilfahrzeug mit integrierter
Hebevorrichtung zum Ausgleich von
Höhenunterschieden

Beispiel für eine Anlage mit einer Leistung von 12 t/h

- Sandsilo für zwei Sandsorten
- Chargen-Heiz-Kühlsichter
- Fahrbare Sandwiegevorrichtung für eine künftige Nachrüstung eines zweiten Mixers
- Coldbox-Verfahren (2 Flüssigkomponenten)
- Fahrbarer Mischer zur Versorgung von 3 Kernschliessmaschinen

Kernherstellungsverfahren:	Coldbox
Leistung der Anlage:	max. 12.000 kg/h
Mischertyp:	Universal-Hochleistungs-Chargenmischer
Anzahl und Grösse der Mischer:	1 UCM 400kg
Mischerleistung:	Mischer 1 bis 12.000 kg/h
Elektrische Leistung der Mischer:	Mischer 1: 22.0 kW
Anzahl der Sandsorten:	2 – Neusand, Regenerat
Volumen Sandsilo:	2 x 5 m ³
Sandversorgung:	bauseits mit pneumatischem Förderer
Sandtemperierung und Entstaubung:	mittels Chargen-Heiz-Kühlsichter, Typ: CHKS-1400-2
Sanddosierung:	fahrbare Sandwaage, 400 kg
Sanddosiergenauigkeit:	±1,0 % bezogen auf die maximale Chargengrösse
Anzahl Flüssigkomponenten (Binder):	2 St. Cold-Box-Flüssigkomponente (Teil 1 und Teil 2)
Behältervolumen Flüssigkomponente:	je ca. 120 l
Komponentendosierung:	mit Elektronischem Zahnrad-Durchflussmesser
Bindemitteltemperierung:	Kühlung durch Kühlschlangen mit Kühlwasser Heizen durch elektrische Heizung
Dosiergenauigkeit Bindemittel:	± 1,0 g
Sandverteilung:	mit fahrbarem Mischer
Länge Verteilstrecke:	Ca. 10 m