

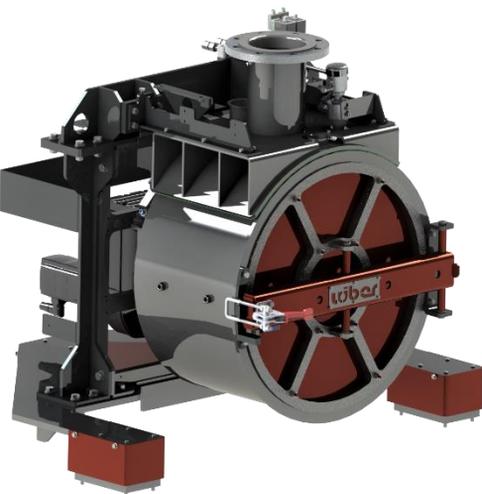


## Tagessandsilo

- Doppelzellensilo für zwei Sandsorten
- Modernste Füllstandsmessung mit Radar-Füllstandssonden
- Mit Service- und Dosierklappe

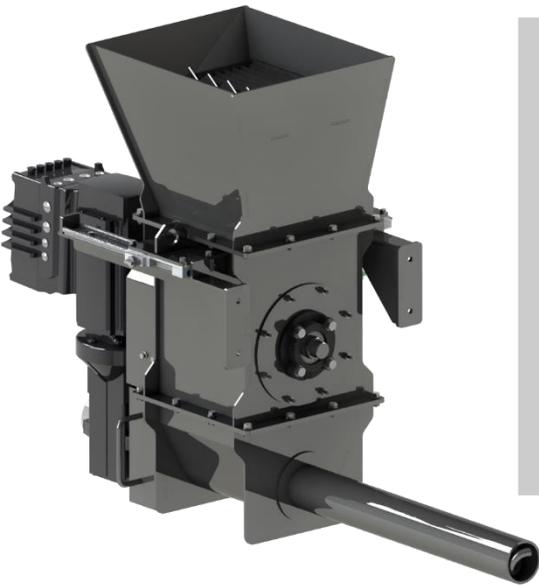
## Binder-Lager- und Dosiereinrichtung

- Zur Lagerung und Dosierung von zwei flüssigen Bindemittelkomponenten
- Kontinuierliche Füllstandskontrolle und -überwachung
- integrierte Förderpumpe für Bindemittelkreislauf
- Manuelles Auslitern an der Frontseite der Einheit
- Präzise Komponentendosierung mit elektronischen Zahnrad-Durchflussmessern und Dosierventilen
- Dosiergenauigkeit  $\pm 1,0$  g



## Horizontal-Hochleistungs-Chargenmischer mit integrierter Wägeeinrichtung

- Leistungsstarker Mischerantrieb mit Getriebemotor
- dreiarmiger Guss-Mischerarm mit spezieller verschleißfester Beschichtung für homogene Mischergebnisse
- Schnelle und einfache Reinigung
- Spezielle dauergeschmierte Labyrinthdichtung verhindert das Austreten von Komponenten (Sand, Bindemittel) aus dem Behälterinneren



## Additiv-Lager und Dosiereinrichtung (optional)

- Pulveradditiv-Dosiergerät für Sackware
- Präzise Dosierung durch frequenzgesteuerte Getriebemotoren für den Schneckenantrieb
- Dosierung erfolgt über die Mischer-Wägezellen
- Additivzugabe über manuelle Befüllung aus Säcken
- Integrierte Auflockerungswelle
- Dosiergenauigkeit  $\pm 30\text{g}$
- Einsetzbar für alle branchenüblichen Additive mit unterschiedlichen Schüttdichten

## Steuerung / Elektrik

- Steuerung: Siemens 1510-F 1PN
- Bedienpanel Siemens TP1500
- Alle Antriebe: SEW Eurodrive
- Ein Bereich des Schaltschranks ist für die Aufbewahrung von Werkzeugen und Reinigungsmitteln vorgesehen



## Beispiel für eine LC Kernsandmischanlage

- Sandsilos für zwei Sandsorten
- Horizontal-Hochleistungs-Chargenmischer HCM70
- Coldbox- oder Anorganik-Prozess (2 Flüssigkomponenten)

Kernfertigungsprozess:	Coldbox, Anorganik
Anlagenkapazität:	Max. 2.100 kg/h
Mischertyp:	Horizontal-Hochleistungs-Chargenmischer HCM70
Anzahl Mischer:	1 HCM 70kg
Mischerleistung:	Max. 2.100 kg/h
Anzahl Sandsorten:	2 – Neusand u/o Regenerat
Tagessilovolumen:	2 x 2 m <sup>3</sup>
Sandversorgung:	Kundenseitig, durch pneumatische Förderung
Sanddosierung:	Mischer auf Wägezellen
Dosiergenauigkeit Sand:	± 1,0 kg (die effektive Dosiergenauigkeit ist höher, wird für Sand aber nicht benötigt)
Anzahl Flüssigkomponenten:	2 Coldbox- oder Anorganik-Binder
Lagervolumen Flüssigkomponenten:	2 x ca. 30l
Flüssigkomponentendosierung:	Mit elektronischem Zahnrad-Durchflussmesser
Dosiergenauigkeit Flüssigkomponenten:	± 1,0 g