



El resultado es un material de molde bien hidratado y enfriado que puede regenerar en las tolvas y que para el siguiente ciclo puede ser terminado en el mezclador con una cantidad „final“ de agua. Los materiales de moldeo con temperaturas por encima de 50°C en el mezclador son difíciles de manejar y son la fuente de moldes defectuosos y, en consecuencia, de los defectos de fundición relacionados por la arena.

Además de los riesgos deben ser señalados, el exceso de agua en el material del molde puede causar fricción en las tolvas y transmitir los sistemas, resultando en interrupciones en el flujo de producción. Sin embargo, el efecto de una adición de agua específica sólo puede ser tan bueno como los resultados de la medición de la humedad de la arena re-

sidual, de la temperatura y de la arena. Por lo tanto, es indispensable instalar sensores fiables y probados en la industria para la determinación de los valores de arena usados „Humedad residual“ y „Temperatura“ en los puntos adecuados.

Igual de importancia es la determinación del rendimiento por unidad de tiempo; para la determinación de la cantidad de agua que se añade a una cantidad dada.



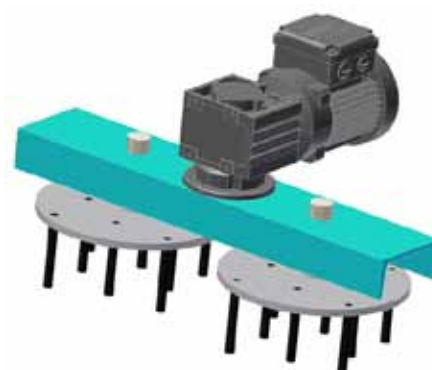
En este sentido hay interruptores de nivel de etapas múltiples o una escala de cinta disponibles, proporcionando sistemas de adquisición de rendimiento suficientemente precisos.

La adición de agua como tal se lleva a cabo a través de boquillas de nebulización de agua que justifiquen hidratación muy uniforme de la arena de retorno.



Después de la hidratación, la arena debe ser completamente mezclada con el fin de lograr aún una mejor distribución del agua y la refrigeración. Esto es a menudo posible con el equipo más simple, como rastrillos, sino también, más caro, con batidores a motor o cómodamente con un deflector de arena sobre la correa.

mejor distribución agua y, cuando la arena cae a la siguiente cinta transportadora, el grado de mezcla ya es suficiente.



CONFIANZA EN LA INNOVACIÓN



Robert-Bosch-Straße 5
D-56566 Neuwied

Tel. +49 (0) 26 31 / 96 40 00
Fax. +49 (0) 26 31 / 96 40 40

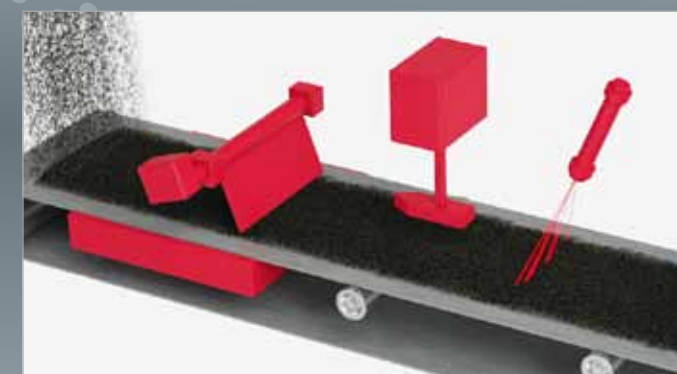
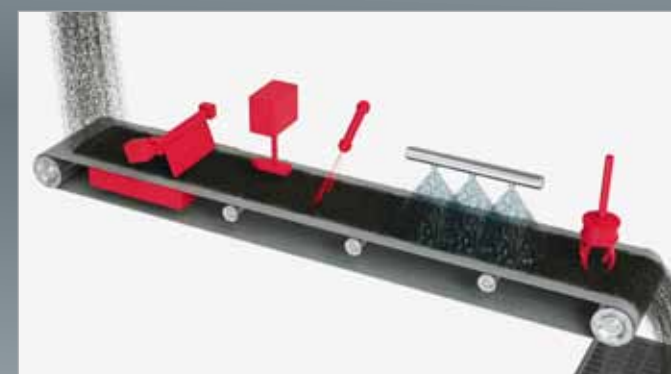
Internet: www.sensor-control.de
E-Mail: info@sensor-control.de



CONCEPTOS INNOVADORES DE INSTALACIÓN

PRE-HUMIDIFICACION AUTOMATICA DE ARENA USADA **FRS-A**

AUMENTO DE EFICIENCIA PARA HUMIDIFICACIÓN ANTERIOR



- medición de humedad
- medición de temperatura
- flujo de material
- flujo de agua

Síguenos en nuestros redes sociales:   

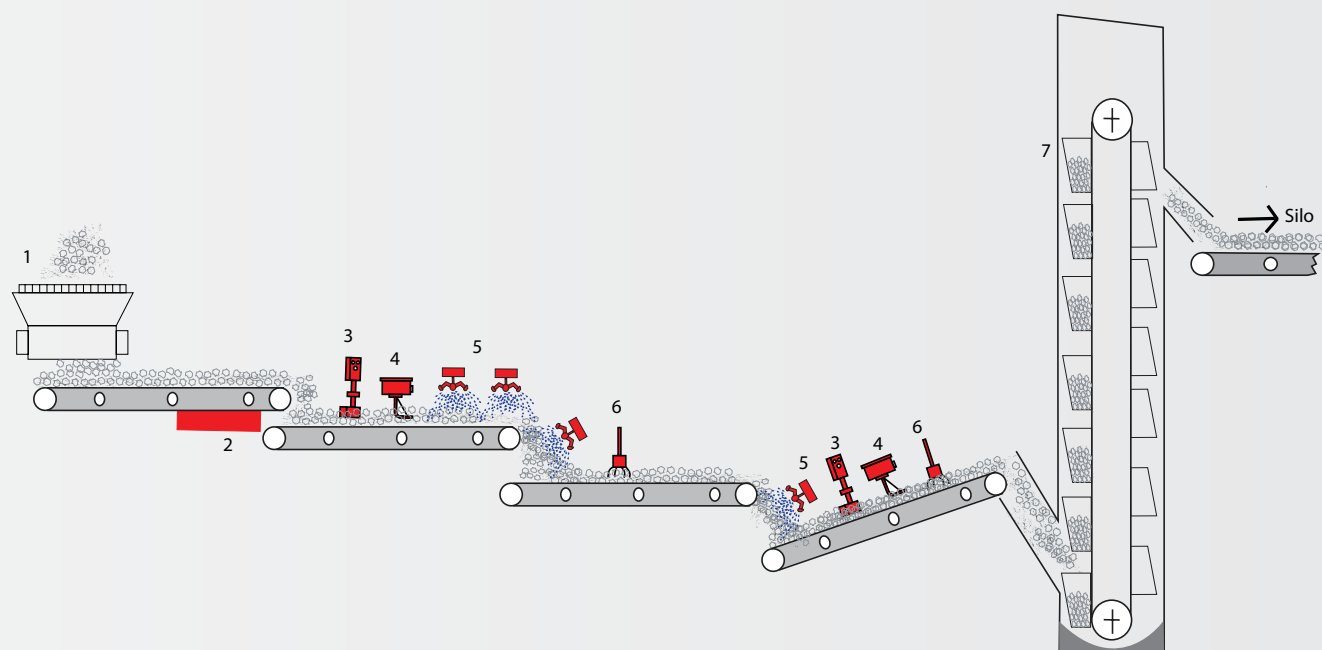


ALTSAND VORBEFEUCHTUNG FRS-A



Cada fundidor trabajando con arena de bentonita-consolidada desea tener un material de molde confiable con propiedades de resistencia suficiente, cubriendo una amplia gama de producto y que permite la producción de piezas de fundición perfectos. El costo del tratamiento posterior debe ser bajo, al igual que el consumo de energía en el taller de desbarbado y, en el peor de los casos, el consumo de energía para volver a fundir piezas de fundición defectuosos. Además de nuestro bien conocido y probado sistemas de control de humedad en los refrigeradores, el tambores enfriamiento / mezcladores, sistemas automáticos de prueba de arena de compactibilidad y otros vínculos adecuados opcionales pre-hidratación de la arena usada son una buena opción adicional.

Esta línea de pre-hidratación no sustituye a un refrigerador, pero proporciona una mejora significativa de la calidad del molde de material a bajo coste. Bajo condiciones extremas, también la capacidad de un refrigerador se puede aumentar.



- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1. Estación de sacudida | 4. medición de la temperatura |
| 2. Escala de la correa para la determinación de la cantidad | 5. Unidades de pulverización de agua |
| 3. medición de humedad | 6. dispositivos de mezclar |
| | 7. elevador de cangilones |

Ejemplo de una línea de pre-humidificación de arena reciclada



HARDWARE

Como modulo por la conexión a la FRS-Central o como modelo individual con propio HMI en el armario de distribución.

Se utiliza un PLC Siemens S7. Es posible también un adaptación a una versión anterior que ya existe.



SOFTWARE

- navegación multi toque
- representación des datos de procesco
- interfaz de usuario intuitivo
- función vigilante de medición



BASE DE DATOS

Todos los parámetros relevantes son registrados y representados gráficamente por la evaluación. Además de los parámetros de control pueden también captados los siguientes datos en el base de datos :

- medición de humedad
- medición de temperatura
- flujo de material
- flujo de agua

Solicitudes especiales personalizados pueden ser integrados.



INTERCONEXIÓN

- seguridad des datos
- HMI móviles / interfaz de usuario
- mantenimiento remoto

