



AAGM Aalener
Gießereimaschinen GmbH

AAGM Aalener
Gießereimaschinen GmbH

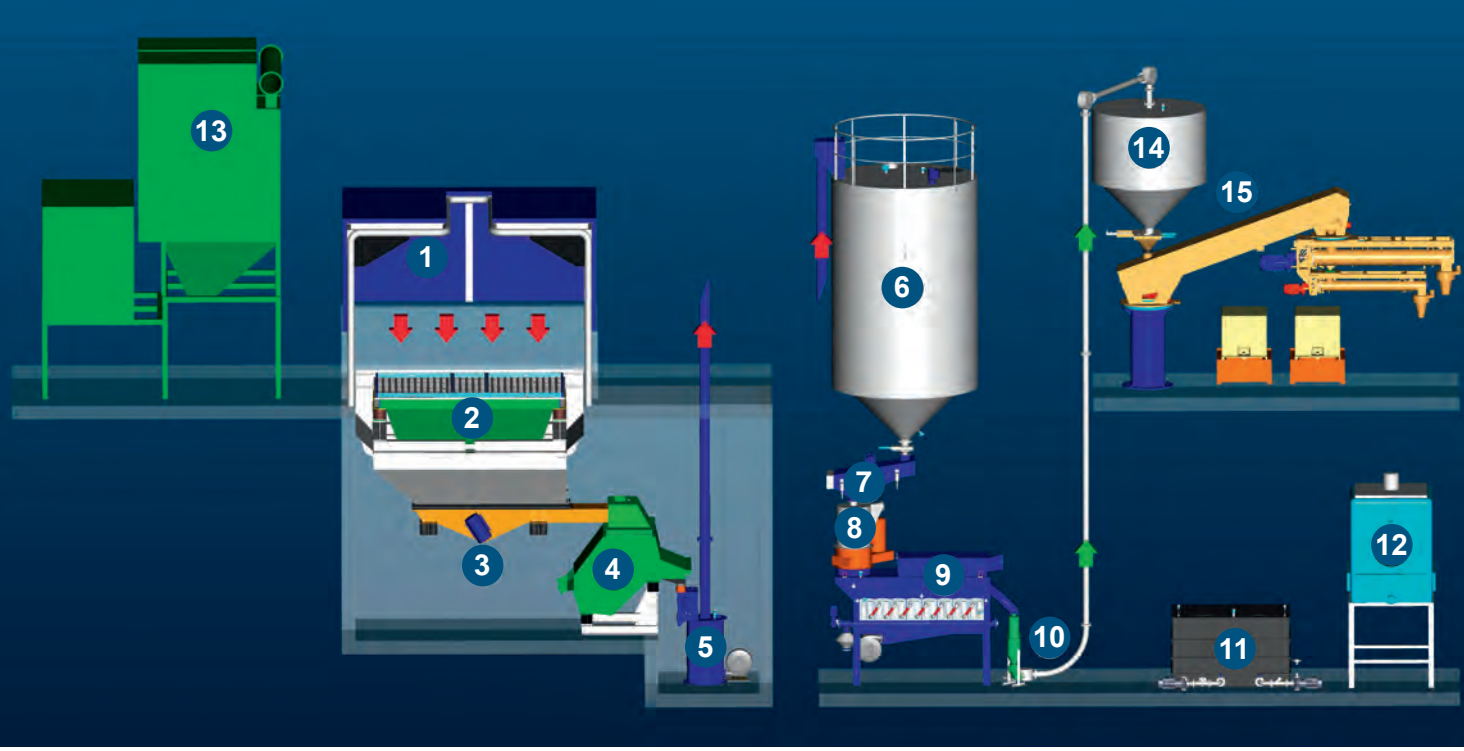


> Akışkan Yataklı Geri Kazanım Tesisin Yerleşimi

> Geri Kazanım Tesisleri
Kendinden Sertleşen Bağlayıcılı Kalıplama Kumu İçin

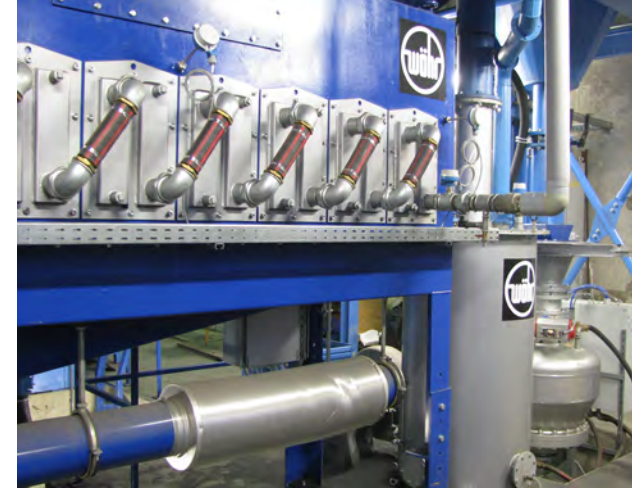
> Mikserler
> Kalıplama Hatları

Gerikazanım Tesisleri
Kendinden Sertleşen Bağlayıcılı Kalıplama Kumu İçin



Ekipmanlar

- | | |
|---|---|
| 1 Toz ve gürültüden arındırma (Sarsak Kabini) | 8 Kum temizleyici |
| 2 Sarsak | 9 Akışkan yataklı soğutucu ayırıcı |
| 3 Titreşimli taşıyıcı (vibro-konveyör) | 10 Havalı kum taşıyıcı (pnömatik gönderici) |
| 4 Titreşimli kırıcı (vibro-kırıcı) | 11 Soğutma suyu tankı |
| 5 Miknatis ayırıcılı Ventilift | 12 Soğutma kulesi |
| 6 Ara silo | 13 Filtre sistemi |
| 7 Kayar dozajlama kapaklı ayırıcı elek | 14 Mikser silosu |
| | 15 Mikser |



WÖHR Makine Mühendislik Ticaret Limited Şirketi
9 Eylül Mahallesi, Ata Caddesi No: 12/3
TR-35663 İzmir
Tel.: +90 535 021 10 91
E-posta: erhan.uzuner@aagm.de



Gewerbehof 28
D-73441 Bopfingen
Tel.: +49 7362 956037-0
Fax: +49 7362 956037-10
E-posta: info@aagm.de



www.aagm.de

www.aagm.de



WÖHR Makine Mühendislik Ticaret Limited Şirketi
9 Eylül Mahallesi, Ata Caddesi No: 12/3
TR-35663 İzmir
Tel.: +90 535 021 10 91
E-posta: erhan.uzuner@aagm.de



Gewerbehof 28
D-73441 Bopfingen
Tel.: +49 7362 956037-0
Fax: +49 7362 956037-10
E-posta: info@aagm.de





> Geri Kazanım Tesisleri

> Reklamasyon Kum Geri Kazanım Tesisi 50 t/s Kadar

Biz kendinden sertleşen bağlayıcılı kalıp kumları için en son geliştirilmiş teknolojileri kullanarak reklamasyon tesisleri (kum geri kazanım tesisi) tasarlıyor ve üretiyoruz. Ürettiğimiz geri kazanım tesisleri kalıp kumlarının %96 ya varan oranda yeniden kullanımını sağlayabilmektedir. Böylece neredeyse hiç kum kaybına sebep olmadan çevre dostu kapalı devre sistem sağlanmış olmaktadır.

Wöhler reklamasyon tesislerinde (kum geri kazanım tesisi) Siemens Simatic S7 kontrol sistemleri kullanarak sarsaktan kalıp kumu silolarına kadar olan sistemin tam otomatik kontrolünü sağlamaktadır.

Wöhler reklamasyon tesisleri (kum geri kazanım tesisi) sağlam tasarımları, verimlilikleri, dayanıklılıkları, ekonomik olmaları, kullanılan son teknolojiler ve çevre dostu olmalarıyla öne çıkmaktadır.



> Çevre Bilincinde Dökümhane Teknolojileri

Gürültü ve tozdan arındırılmış geri kazanım tesislerimiz, tane iriliği ayarlanmış, tozsuz ve sabit sıcaklıkta döküm kumu sağlayarak, mikserlerde bağlayıcı kullanımını ciddi ölçüde azaltmaktadır.

Geri kazanım tesislerimizde kullanılan gelişmiş teknolojiler kum tanelerinin ufalanıp zarar görmesini engellemektedir.

Geri kazanım tesislerimiz dökümhanelerin gereksinimlerine bağlı olarak saate 50 tona kadar değişik kapasitelerde tasarlanabilmektedir. Tasarımlarımız dökümhanelerin mevcut durumları baz alınarak, elde edilebilecek en uygun, verimli ve ekonomik çözümleri sağlayacak şekilde yapılır.



> Sarsak

Sarsaklar kalıpların ve derecelerin bozulması için kullanılır. Kumun parça yüzeylerinden ayrılması güçlü motorlarla sarsak ızgarasının titreştirilmesiyle sağlanır.

Yapının tamamı kauçuk tamponlarla yataklanarak, altyapının sarsakta oluşan sarsma kuvvetlerinden etkilenmesi engellenmiştir. Burada sarsak ızgarasının ölçülerinin belirlenmesi çok önemlidir. Sarsak ölçüleri, hem parça üzerindeki kumların kolayca ayrışarak sarsaktan aşağı geçmesini sağlayacak, hem de hassas parçaların sarsak üzerinde zarar görmesi engelleyecek şekilde seçilmelidir.

Sarsaktan aşağı geçen kum titreşimli taşıyıcılarla (Vibro-Konveyörlerle) kırıcılara taşınır.



> Titreşimli Kırıcılar / Topak Öğütücüler

Çoğunlukla sarsaktan çıkan kum değişik ölçülerde topaklar içerir. Kumun titreşimli kırıcılarda kırılması gerekir.

Kum titreşimle yukarı taşınarak birçok elekten geçirilip yeniden kırıcıya besleme yapılan seviyeye taşınır. Böylece geri kazanım tesisinin toplam yüksekliği azaltılarak yer kazanılmış olur.

Kum içindeki ayrıştırılmamış yabancı malzemeler kırıcının arkasındaki kapak vasıtasıyla otomatik olarak sistem dışına atılır.



> Mıknatıslı Ayırıcı / Ventilift / Ayrıştırma Eleği

Kum içinde bulunan metal parçacıkları Ventilifte gelmeden önce tutmak için mıknatıslı ayırıcılar monte edilir.

Kum doğal mıknatıslı bir tambur üzerine düşer ve kumun içindeki tüm metal parçacıklar manyetik alan tarafından tutularak kumdan ayrılır. Doğal mıknatıs çok az bakım gerektirir, güvenilir ve enerji tasarrufu sağlar.

Kum sıcakta olsa ventiliftle sağlanan hava akımıyla akışkan hale getirilerek dikine ara siloya taşınır. Bu işlem sırasında kum tozundan arındırılır ve soğutulurak ilave geri kazanım etkisi sağlanmış olur. Ventilift (sıcak gönderici) dikine 300° C sıcak kum taşımaya sağlayan, kumu taşırken soğutan özel bir sıcak göndericidir.

Kum, ara silo altına yerleştirilen kayar dozajlama kapaklı elekten geçerek akışkan yataklı soğutucu ayırıcılara gelir.



> Akışkan Yataklı Soğutucu Ayırıcılar

Akışkan yataklı soğutucu ayırıcılarda, kum aşağıdan gelen hava akımıyla sürekli olarak akışkan haldedir. Hava akımıyla akışkan hale gelmiş kum serpantinler içine yerleştirilmiş soğutma plakalarının içinden geçerek çıkışı yönlendirilir. Akışkan yatak sayesinde kum soğutma borularına yakın temas eder, böylece kumun ısısının soğutma suyuna etkin bir şekilde aktarılması sağlanır.

Çıkan kumun sabit sıcaklıkta olması kumun akışkan yataktaki hızı ve soğutma suyu sıcaklığıyla sağlanır. Akışkan yatak sayesinde kumdan tozlar çok iyi ayrıştırılır. Diğer bir avantaj tesisinin düşük yapısal yüksekliğidir. İsteğe bağlı olarak akışkan yataklı soğutucu ayırıcılara kromit kumu, seramik parçaları, vb. ağır malzemeleri sistemden dışarı atacak otomatik boşaltma helezonu ilave edilebilir.



> Kum Göndericiler

Pnömatik göndericiler kullanarak öğütülmüş, soğutulmuş, temizlenmiş ve tozdan arındırılmış kum bekletme silolarına oradan da üretim hatlarına taşınır.

Müşteri taleplerine ve yerleşim şartlarına bağlı olarak değişik basınçlı pnömatik göndericiler sunmaktayız. Sıcak malzemeler (200° C) için sıcak göndericilerden yüksek verimlilik sunan sürekli göndericilere kadar çok değişik seçenekler sunulabilmektedir.

Gerektiğinde geri kazanılmış kalıplama kumuna yeni kum ilavesi yapılarak kumun tazelenmesi sağlanabilmektedir. Çevre dostu neredeyse kapalı devre sistemler oluşturmak mümkün olmaktadır.



> İkinci Reklamasyon Aşaması

Bağlayıcıların teknolojik özelliklerinden dolayı, geri kazanılan kumun yeniden işlenmesi gerekebilir. Kum tanesini tahlil yüzeyinde yoğun bir şekilde işleyen ikinci bir reklamasyon aşaması burada kullanılmaktadır. Sonuç olarak, döküm kumundaki kullanılmış kum oranı önemli ölçüde artırılabilir. Yeni kum miktarı azaltılır, tedarik ve depolama maliyetlerinin düşmesine yol açar.

Temizleyicide, kum taneleri bir rotor tarafından hızlandırılır ve birbirlerine çarpışır. Sonuç olarak, kum tane yüzeyine yapışan bağlayıcı artıkları mekanik olarak ovalanır. Kumla temas eden parçalar, maksimum aşınma direncine sahip malzemelerden yapılmıştır.



> Avantajlar

- Son teknoloji ekipmanlar
- Yüksek soğutma kapasitesi, sabit sıcaklıkta kum çıkışı
- Sakin geri kazanım işlemleriyle hırpalanmamış en yüksek kum kalitesi
- Tüm yabancı malzemelerden ayırma
- % 96'ya kadar kum geri kazanımı
- Gürültü giderici sistemler sayesinde çok düşük gürültü seviyesi
- Düşük enerji maliyeti
- Görselleştirilmiş tam otomatik kontrollü işletme
- Size özgü, ihtiyaçlarınıza uyarlanmış sistemler

