

细砂回收系统

细砂回收系统简介:

目前现有的人工砂生产线, 绝大部分采用湿法生产工艺, 不论采用何种型式的洗砂机, 其最大的缺点是细砂 (0.16mm 以下颗粒) 流失严重, 有的甚至流失 20 % 以上, 这不但损失产量, 而且还严重影响砂子的级配, 造成级配不合理, 细度模数偏粗, 大大降低了机制砂的产品质量。过多的细砂排放, 还会造成环境的污染。

主要技术参数

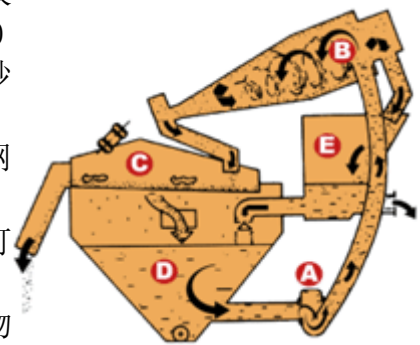
为解决上述问题, 我公司研制了 SS 系列细砂回收系统, 该系统是本公司吸收国外的先进技术, 结合我国的实际情况而设计的具有世界先进水平的细料回收装置, 广泛应用于水电站砂石骨料加工系统、玻璃原料加工系统、人工制砂生产线、选煤厂粗煤泥的回收及环保工程 (泥浆净化等) 等, 可有效的解决细砂回收问题。

细砂回收系统工作原理:

- 1、细砂回收系统结构: 由电机、渣浆泵、旋流器、ZKR 直线振动筛、清洗槽、返料箱等组成。
- 2、细砂回收系统工作过程: 将砂水混合物输送至旋流器, 离心分级浓缩的细砂经沉砂嘴提供给振动筛, 经振动筛脱水后, 细砂与水有效分离, 少量细砂、泥等经返料箱再回到清洗槽, 清洗槽液面过高时, 经出料口排出。直线振动筛回收物料重量浓度为 70%-85%。调节细度模数可通过改变泵转速、改变砂浆浓度、调节溢流水量、更换出砂嘴来实现。从而完成清洗、脱水和分级三种功能。

细砂回收系统特点及优势:

- 1、传统人工砂湿法加工工艺中, 人工砂的洗泥、脱水采用螺旋洗砂机, 人工砂 (尤其是细砂) 的流失几乎不能控制。采用该细砂回收装置, 可以有效降低细砂的流失量, 使其控制在 5~10 % 之内。很好地解决了人工骨料加工系统出现的成品砂细度模数偏高、石粉含量偏低的难题。
- 2、振动筛采用聚氨酯筛网, 聚氨酯筛网较其它类型筛网寿命更长, 且不易堵孔。
- 3、旋流器内衬聚氨酯, 提高了整个装置的使用寿命, 可顺利完成料浆浓缩、液体澄清等工作。
- 4、细砂回收系统最大可回收排放总量中 85% 的细颗粒物料, 具有其他设备无可比拟的技术和经济优势。





- 5、细粒得到充分回收，减少了沉淀池的工作量，降低了沉淀池的清理成本；
- 6、细砂回收系统减少了细料自然堆放时间，可直接转运, 供应市场。
- 7、可根据用户的不同要求，设计相应的解决方案。