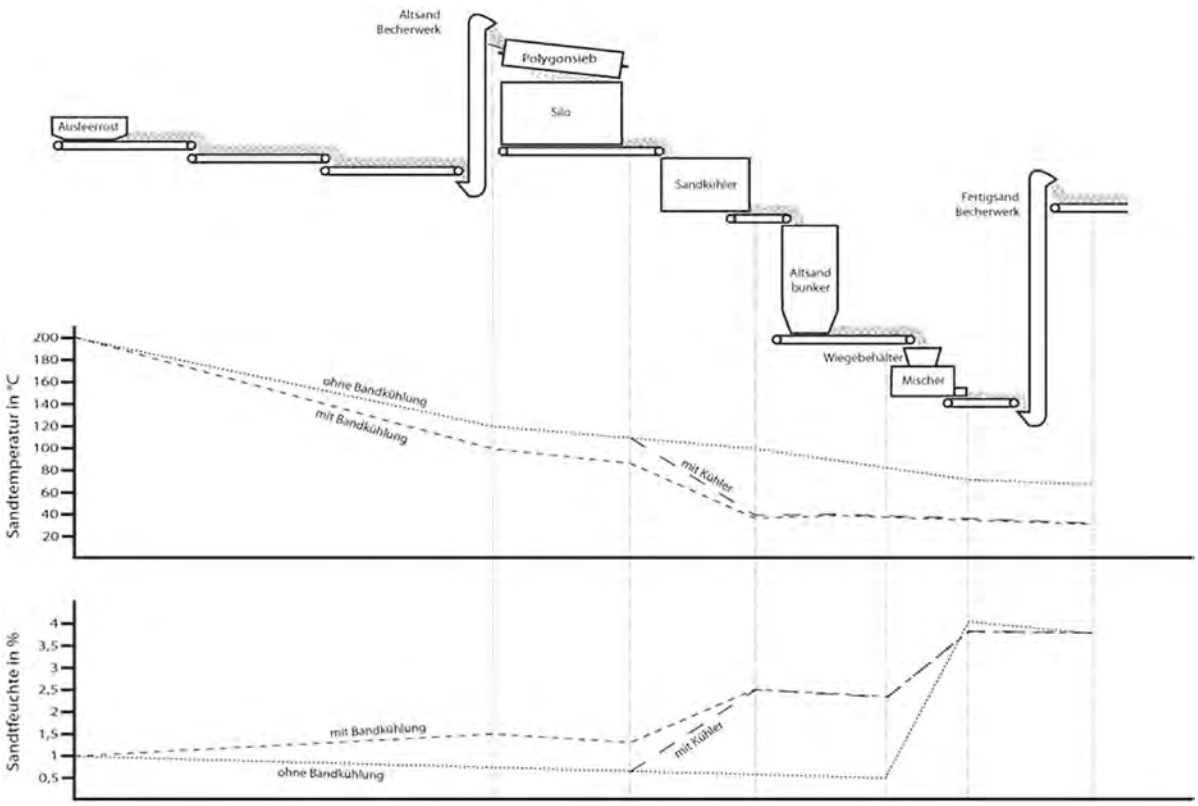
SANDAUFBEREITUNG

TYPISCHE AUFGABEN UND PROBLEME

- Automatisierung und Optimierung des Produktionsprozesses
- hohe Altsandtemperaturen
- schwankende bzw. schlechte Formstoffqualität an der Formanlage
- hoher Zuschlagstoffverbrauch

LÖSUNGSWEGE

- Automatisierung der Prozesse unter Verwendung moderner und robuster Hard- und Software
- Senkung der Temperatur des AS ab der Trennung Sand/Guss
- Erhöhung der Feuchte ab dem Trennung um die Regenerierungszeit und Regenerierungseffekt zu erhöhen
- Homogenisierung des AS bereits vor dem Fertigsandmischer
- Verbesserung der Bunkerstrategie
- bedarfsorientierte Zuschlagsstoff-Strategie



Beispiel des Temperatur- und Feuchteverlaufes in einer Sandaufbereitung

Sensor control
Gesellschaft für Sensorik und Automation mbH
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