

[MEI 1567]

业绩考察:

McClanahan 公司铸造砂 - 美国, 巴拿马州, Hollidaysburg

简述

拥有 175 年历史的 McClanahan 公司与麦考勃签订了合同, 为其位于 Hollidaysburg 的铸造厂配备 2 套砂泵, 集成于翻砂型心砂子的回收和再循环系统。工厂工程师设计了一套方案, 将两套麦考勃砂泵安装在料斗下, 用于新砂和回收铸造砂的输送。他们将连续使用 100% 新模砂改为 80/20 新砂/回收砂混合, 这带来了显著的运行成本节约。McClanahan 公司的业务始于 1835 年, 安装砂泵的位置恰巧是一处南北战争时期的建筑工地, 这里在战争前即为 McClanahan 公司所有了。麦考勃应用工程师和现场技术人员与 McClanahan 公司的工程师合作设计了一套系统, 用于可再利用模型砂的收集和分离。这极大地削减了采购特殊模型砂和支付废料处理费用的成本。自 2007 年 6 月安装完成起, 该系统已经连续运转至今。

物料特性

物料: 铸造砂

堆比度: 1600 千克/立方米

粒度: 铸造砂

温度: 环境温度

含水率: 0%

系统目标

1. 降低新铸造砂采购需求 (成本节约)
2. 降低旧铸造砂处理要求 (成本节约)
3. 增加项目运行价值

系统性能

输送能力: 4 吨/小时

输送距离: 32 米

接收点: 1

耗气量: 0.56 立方米/分钟, 80/100 psig

1. 自动化按需运转, 将应用要求降至最低。
2. 设计小巧坚固的, 便于配置在现有料斗下方。
3. 将新砂和废料处理的成本降至最低。

铸造厂地址