

细砂回收系统介绍：

细砂回收系统是我公司为解决市场上洗砂机、制砂生产线等细砂流失严重的的情况设计生产的，该细砂回收系统是我公司引进国外的先进技术，结合国内的具体情况设计的具有世界先进水平的细砂回收系统，对 0.16mm 的细砂回收的有效率高达 95% 以上，是人工制砂、制砂生产线、洗选生产线、砂石骨料加工系统等不可或缺的设备。

细砂回收系统性能特点：

本公司生产的细砂回收系统具有以下特点：细砂流失少、细砂回收率高、速度可调、调节性能好、筛网不易堵孔、处理能力强、性能稳定、运行平稳、节约成本。

细砂回收系统结构组成：

该细砂回收系统由电机、渣浆泵、旋流器、直线振动筛、清洗槽、返料箱等部分组成。

细砂回收系统主要用途：

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：

细砂回收系统工作时，渣浆泵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。

细砂回收系统产品优势：

1. 采用最先进的生产技术，细砂回收控制在 95% 以上
2. 细沙回收系统在人工制砂等生产线上工作，使得流失的砂石清洁洗净率高且能耗少
3. 振动筛筛网采用耐磨材料制成，使用寿命长且不易堵孔
4. 细砂得以充分回收，有效的降低了细砂地堆放时间，减少了污染
5. 流失的细砂得以回收，有效地降低了生产成本。

返回顶部：[洗砂回收系统](#)