

滚筒式分离机 / GTFL 系列砂石分离机

环保、节能、降耗、增效、创收、符合国家发展要求、是大势所趋。砂石分离、浆水回收是商品混凝土行业处理废弃混凝土、浆水的必备设备。使各种原料充分利用，大大降低了生产成本和治污费用，实现了客户“环保十效益”的梦想。混凝土回收技术，摒弃了传统的螺旋机技术和笨重的大基础设计理念，实现了“零基础和混凝土残余料的一次性分离回收，是混凝土回收技术的重大突破。

◆ 设备组成

卸料槽、砂石分离机、主控制柜、浆水回收管网、供水污水泵、浆水回收控制箱、搅拌平台、搅拌系统、搅拌防护网。

◆ 砂石分离机、浆水回收工作原理

将罐车内的废弃混凝土，加水稀释，经卸料槽进入砂石分离机，将砂石料清洗、分离直接回用；浆水按实验室要求，按一定比例混合后，直接回用，真正实现零排放



◆ 砂石分离机，浆水回收工作流程

搅拌罐车倒车进入指定位置，罐车后轮触及挡车墙，同时罐车尾部推动接近开关，启动程序。（也可根据客户要求，不用接近开关，而是罐车倒入指定位置后，人工启动工作程序。）

程序启动后，罐车自动加水（出厂设定加水时间为3分钟、可调），加水完毕，罐车反转急速卸料，将罐内的废弃物均匀倒入卸料槽，随后启动溜槽冲洗泵，将砂石料冲入分离机，分离出砂子及石子，直接回收利用。

罐车卸料完毕，离开停车位，接近开关复位，给PLC指令，延时溜槽冲洗及砂石，分离机的工作时间，（出厂设置为三分钟、可调），确保系统内的砂石料能够彻底分离出，杜绝残留，以免长时间沉积，堵塞筛笼筛孔，影响分离效果。

分离机分离出砂石之后，浆水经排水沟流入搅拌池，在搅拌池内储存、搅拌、混合。经浆水回收系统，按工艺要求加入搅拌机中使用，真正实现“零排放”。

项目名称	CYCO-GTFL- I		CYCO-GTFL- II	
	标配	高配	标配	高配
分离机滚筒内直径 (mm)	950	1150	950	1150
分离机筛笼外螺旋直径 (mm)	1400	1600	1400	1600
筛分能力 (Uh)	0-15	0-30	0-15	0-30
筛孔直径 (mm)	Φ10	Φ10	Φ10	Φ10
分砂规格 (mm)	<Φ8	<Φ8	<Φ8	<Φ8
分离机主机功率 (kw)	10	11.5	13	14.5
外形尺寸 (长*宽*高) mm	4100*1600*1800	5100*1800*2000	4100*1600*1800	5100*1800*2000
搅拌车数量	1-20	1-40	1-20	1-40
洗车位数量	1	1	1-2	1-2
电控系统	PLC全自动控制 手自一体	PLC全自动控制 手自一体	PLC全自动控制 手自一体	PLC全自动控制 手自一体

◆砂石分离机的特点

1. 整机采用模块结构，运输安装方便高效；采用低转速设计，磨损小，可靠耐用。
2. “零”基础设计，无罐车倒车大斜坡，基础投资少，占地面积小，倒车方便，避免了冬天倒车打滑现象。
3. 控制系统采用和谐的人机对话界面，PLC编程，触摸屏操作，系统参数根据实际情况设定，界面加密管理，避免无关人员违规操作。





◆ 主要特点

- 1.产量翻倍，工作效率大大超过传统的砂石分离机。
- 2.结构紧凑、合理、占地面积做到最小。
- 3.自动化程度高，最大限度地减少用工量。
- 4.克服了现有砂石分离机，大方量堵料的弊端。
- 5.一次性分离砂石料，洗净效果显著。
- 6.操作简单、维修方便。
- 7.振动筛板框采用高强螺栓连接，杜绝焊点开裂现象。
- 8.大方量振动砂石分离机是当今混凝土搅拌站的首选。

◆ 技术性能

项目名称	CYCO-ZDFL- I	CYCO-ZDFL- II
振动分离机振动筒(mm)	4500×1200	5700×1200
端分能力(t/h)	0-35	0-35
筛孔直径(mm)	Φ10	Φ10
分砂规格(mml)	<Φ8	<Φ8
分离机主机功率(kw)	20	22
外形尺寸(长×宽×高)mm	6800×2300×2600	8100×2300×2600
搅拌车数量	1-30	1-50
洗车位数量	1	1-2
电控系统	PLC全自动控制、手自一体	PLC全自动控制、手自一体