

Diamantrückgewinnungs- anlage DRA



Beschreibung:

Die Diamantrückgewinnungsanlage DRA dient zur Rückgewinnung von Diamant und Grundkörpern von galvanisch gebundenen Diamant- und CBN-Schleifwerkzeugen. Die Werkzeuge werden in die Anlage eingehängt oder eingesetzt. Die Ablösechemikalien lösen die Nickelschicht chemisch auf, die Grundkörpermaterialien (Kupferlegierungen, Stahl) werden dabei nicht angegriffen. Eine integrierte Druckluft-Membranumwälzpumpe

gewährleistet eine gleichmäßige Temperaturverteilung, über einen Beutelfilter wird die Körnung permanent ausgefiltert. Je nach Korngröße können die Grundkörper nach 8 bis 24 h aus der Anlage entnommen, gereinigt und neu beschichtet werden. Der Diamant wird aus dem eingebauten Filter entnommen und kann bei Bedarf gereinigt und wiederverwendet werden.

Technische Daten:

nax. einsetzbarer Scheibendurchmesser:
nax. Werkzeuggewicht:
3advolumen:
3ad-Temperatur:
Abmessungen (L x B x H):
Elektr. Anschlusswert:
Anschluss Randabsaugung:

DRA 1-300

300 mm
ca. 20 kg
ca. 115 l
max. 75°C
ca. 570 x 1000 x 1300 mm
ca. 2,5 KVA, 220V, 16A
D75

DRA 1-500

500 mm
ca. 30 kg
ca. 330 l
max. 75°C
ca. 770 x 1200 x 1300 mm
ca. 5 KVA, 380V, 16A
D75

Wärmeisolierter Ablösebehälter und Rohrleitungen aus PP
Autom. Badniveauekonstanzhaltung, Überlauf- und Trockengehschutz
Beutelfiltergehäuse mit auswaschbaren Filtereinsätzen
Druckluft-Membranumwälzpumpe

Empfohlene Ablösechemie für galvanische Nickelschichten:

Ablöseelektrolyt AKE, Teil 1 bis 5
Ablösegeschwindigkeit: ca. 30 µm Ni/h (50-60°C)
Metallaufnahme: ca. 30g Ni/l