

磨料分离机 气动清洗型

起为回收磨料除尘的作用,分离并清除尘埃以及耗尽而无效的砂粒.

喷砂阀门 带横条门户,气动汽缸启动,可机械调节喷砂量.

涡轮

设备上安装有 3 个 TC 360 型涡轮,每个均由一个 5,5 kw 的电机经由直接传输启动.

容易损耗的部件均由硬金属合金制造,具有高硬度和高耐磨的特性.

架空轨道

设备包括直线型架空单轨,比设备门宽 2,5 公尺.

还有一个最大装载量为 500 kg 的挂钩,用于吊挂有待加工的块件.

挂钩传送装置

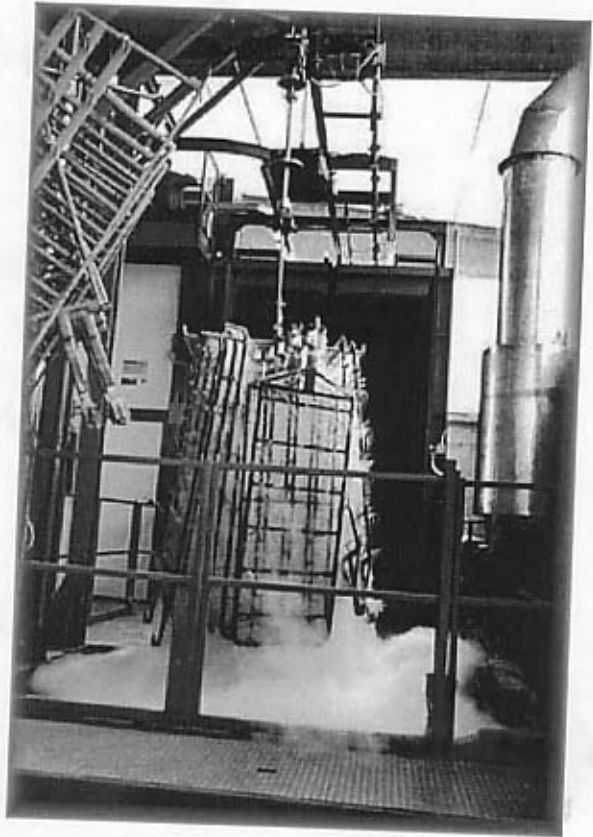
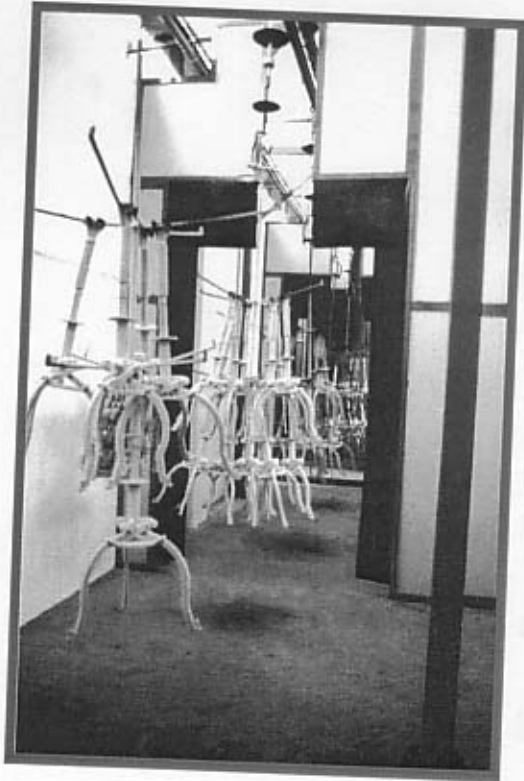
一组滑链调节装载挂钩的出入.

同一装置调节砂团的旋转和来回,以保证清洁表面砂粒覆盖的完全和均匀.

过滤部分

带滤芯的除尘过滤器符合喷砂机排风的要求,并能保证符合过滤空气排放的法律规定.

滤芯清洁为自动连续的周期,不必中断过滤工序.



带滤芯的过滤器

型号	FCA	6
滤芯数量	n.	6
过滤表面	m ²	60
过滤速度	m / 分钟	1,1
阀门数量	n.	3
压缩空气压力	kg / cm	5 : 6

**这种过滤器的使用保证排入大气层的过滤空气含尘量
低于5mg/m³**

风扇

能量	m ³ / h	4000
静压	Pa	1800
总压力	Pa	2000
风扇转数	转 / 分钟	2900
吸收功率	kw	3
电机功率	kw	4

• 脱离剂室

镀锌不锈钢制造.

隔膜泵, 过滤器和流涂喷枪.

在去漆支架上均匀流涂脱离剂的体系, 是由一个自动电动转钩, 一个移动喷枪的立式机电互逆器组成的, 后者由交流器控制, 可调节速度, 减速, 加速和变向.

互逆器的流程调节由限位感应控制.

• 低温区控制室 (冰室)

控制室设在操作区内, 该区包括液氮池和升降传送装置, 喷砂机的电动架车部分.

该室的作用在于避免设备运作时闲人侵入. 此外还有机械保护, 噪音和隔热保护的作用.

• 配电盘

负责监控设备的总配电盘乃是按照欧盟标准设计制造, 包括逻辑控制程序板和相应自动管理设备的软件.

Air Liquide 还提供

• 平流设备线

液氮设备, 完全用Aisi 304 不锈钢制作, 用 TIG工艺焊接, Armaflex 双重隔绝.

• 储存器

储存液氮用, 容量为20.000 公升, 真空超隔绝.