

KOMOROWA OCZYSZCZARKA PNEUMATYCZNA

Komorowa oczyszczarka pneumatyczna jest urządzeniem przeznaczonym do obróbki powierzchni detali metodą strumieniowo-ścierną śrutem stalowym, staliwnym bądź żeliwnym.

I. Zasada budowy i działania

Budowa

Komorowa oczyszczarka pneumatyczna wykonana jest jako „zwarta bryła” o wymiarach zewnętrznych $s = 3.0\text{m}$, $l = 6.26\text{m}$ i $h = 3.81\text{m}$. Dostarczany w dwóch częściach na miejsce montażu. Podłącza się go do zasilania prądowego $U = 400\text{V}$ i sieci sprężonego powietrza o $p = 10\text{ Mpa}$, zasypuje śrucivo i oczyszczarka gotowa jest do pracy.

Komorowa oczyszczarka pneumatyczna składa się z dwóch części:

- 1) Technologicznej
- 2) Roboczej – komory

Działanie

Operator śrutem czyści detale. Śrut spada pod podłogę komory z krat pomostowych. Pod podłogą znajdują się podstawa komory w kształcie leja zsykowego, poruszana wibratorem. Śrut zsuwa się na dno leja, i wpada w inżektor pneumatycznego transportu.

Wentylator powietrza obiegowego zasysa powietrze z komory i tłoczy je do inżektora. Mieszanina powietrza i śrutu przewodem transportu pneumatycznego przepływa do separatora zanieczyszczeń.

Z separatora zanieczyszczeń czysty śrut spada grawitacyjnie do zbiornika zasobowego nad śrutownicą, a zapyłone powietrze przez zespół wysoko wydajnych filtrów wraca do obiegu.

Po otwarciu zaworu zbiornika zasobowego możemy, grawitacyjnie zsunąć śrut do zbiornika śrutownicy.

II. Podstawowe części składowe

Część technologiczna

- 1) Szafka sterowania elektrycznego
- 2) Zespół separatora śmieci ze śrutu i zespół filtrów czyszczących powietrze transportowe
- 3) Oczyszczarka strumieniowa $V = 200\text{ l}$ z osprzętem firmy „CLEMCO” i dyszą $\varnothing 6\text{ mm}$
- 4) Filtry powietrza do oddychania operatora
- 5) Przewód transportu pneumatycznego śruciva z zanieczyszczeniami

Część robocza

- 1) Komora robocza o wymiarach $s = 2.45\text{m}$, $l = 4.0\text{ m}$, $h = 3.0\text{ m}$ z dwudzielnymi drzwiami, wykładana od wewnątrz gumą
- 2) Wentylator transportu pneumatycznego
- 3) Przewód transportowy śrutu do dyszy śrutującej
- 4) Przewód powietrza do oddychania
- 5) Aparat węzowy sprężonego powietrza PN-EN271- MH211/6

III. Zapotrzebowanie mediów

- prąd elektryczny $U = 9\text{kW}$
- sprężone powietrze $p = 10\text{ Mpa}$, $U_{\text{min}} = 260\text{ m}^3/\text{h}$ przy dyszy $\varnothing 6\text{ mm}$
- śruciwo $g_{\text{min}} = 1000\text{ kG}$

Pragniemy zwrócić uwagę na nowe charakterystyczne cechy oczyszczarki stanowiące jej zalety w stosunku do istniejących rozwiązań:

- lekka, kontenerowa, izolowana konstrukcja
- pneumatyczny inżektorowy transport śruciwa
- niskie zużycie energii elektrycznej
- wysoki stopień recyrkulacji powietrza do 80%
- ograniczenie do minimum – ruchomych części mechanicznych (2 wentylatory i jeden wibrator)
- brak konieczności wykonania zagłębień w podłożu.

Jako wyposażenie dodatkowe proponujemy:

- osuszacz powietrza – koszt 11 500 zł
- śrut stalowy 1T – koszt 3 500 zł

Wycena obejmuje urządzenie, transport, uruchomienie i przeszkolenie obsługi.

Zapotrzebowanie sprężonego powietrza wynosi $\sim 260\text{m}^3/\text{h}$

Zapotrzebowanie energii elektrycznej $\sim 9,0\text{ kW}$

Termin realizacji: 10 - 12 tygodni

Wielkość komorowej oczyszczarki pneumatycznej może być dostosowana do indywidualnego życzenia każdego odbiorcy.

Zapraszamy do współpracy

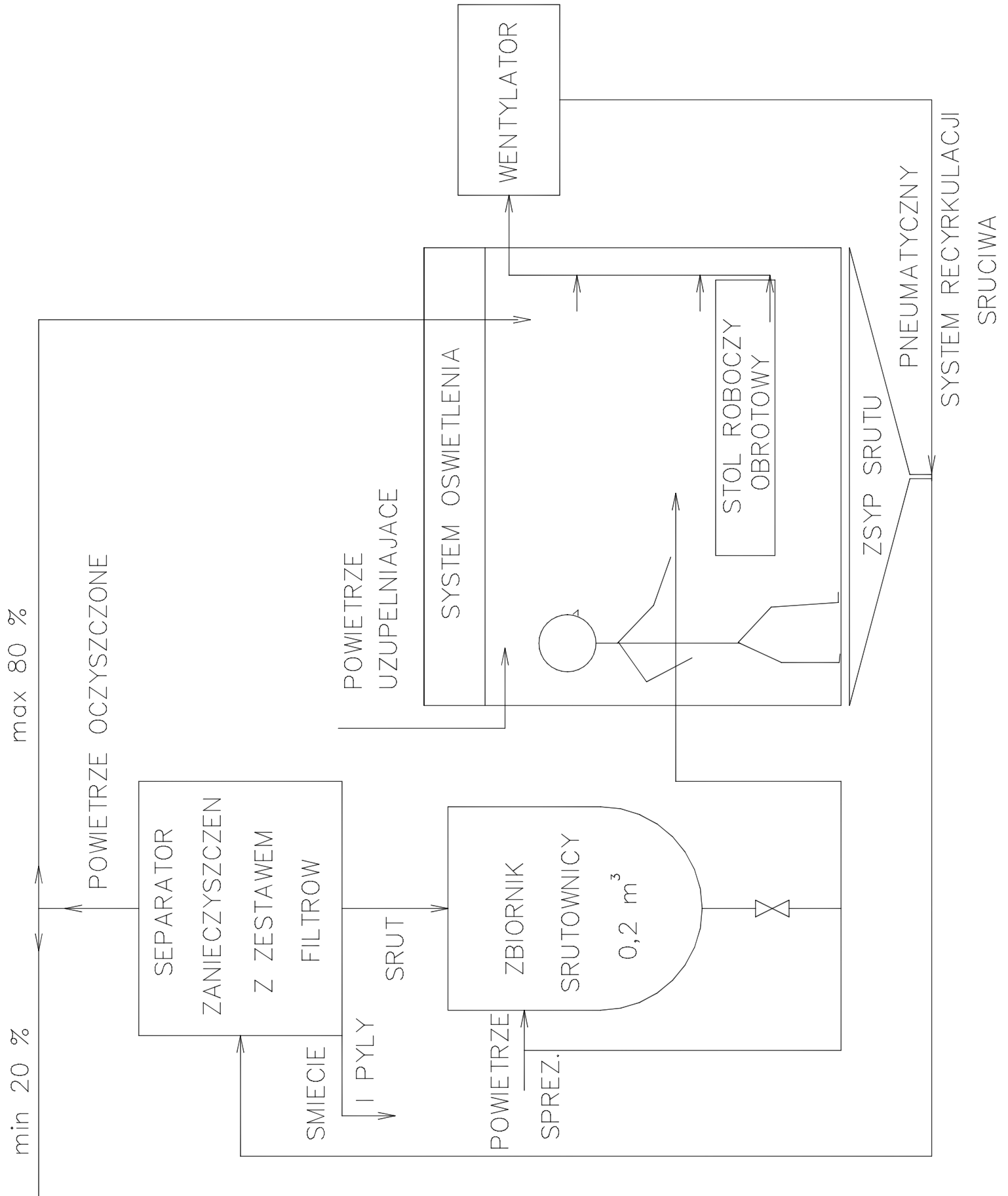
Z poważaniem

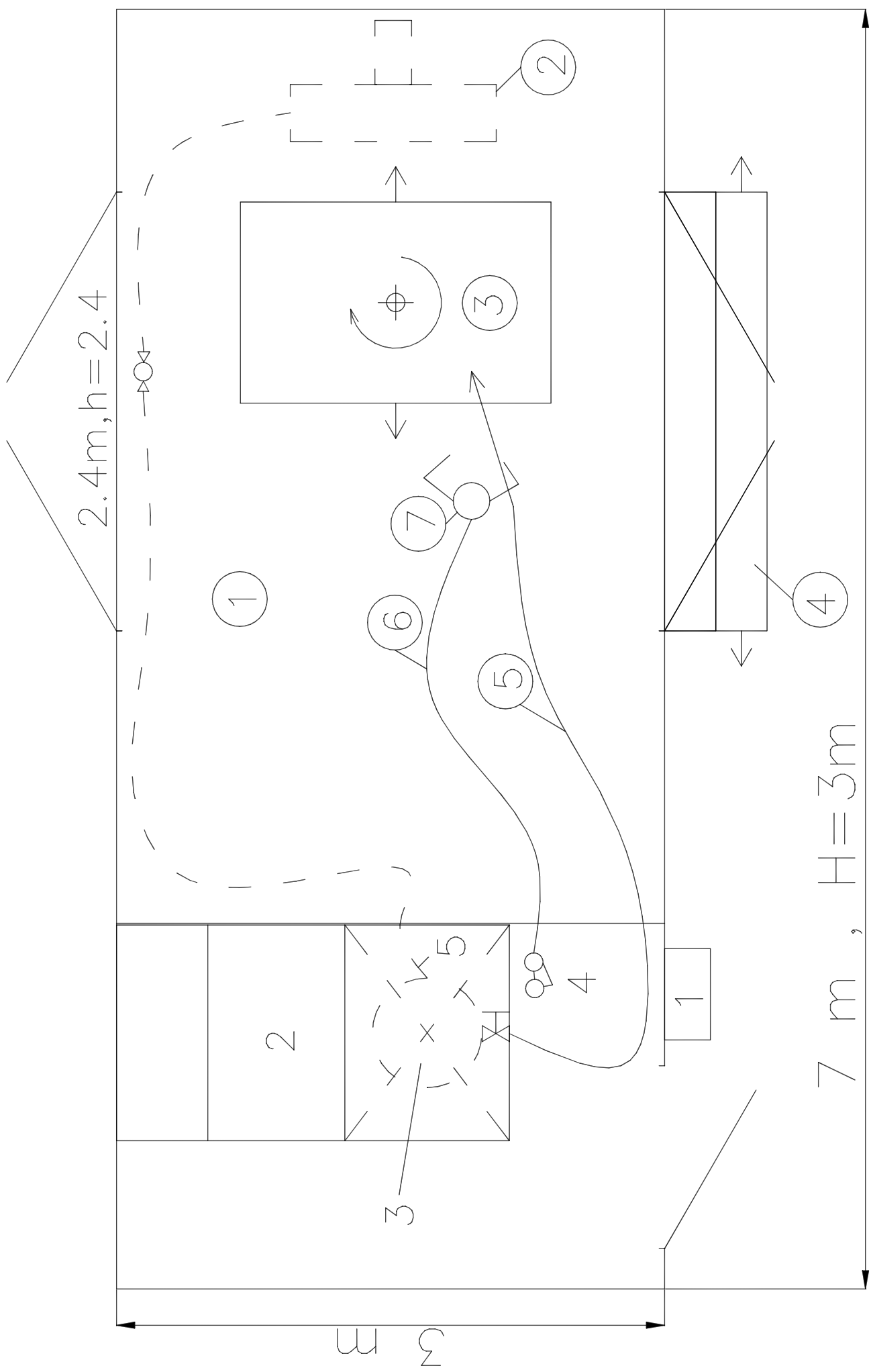
Jacek Czaplicki

Załączniki:

- 3 rysunki

KOMOROWA OCZYSZCZARKA PNEUMATYCZNA
SCHEMAT IDEOWY





komorowa oczyszczarka pneumatyczna
 schemat rozmieszczenia podstawowych części składowych

