

注塑无尘车间 净化车间 注塑无尘车间节能改造

产品名称	注塑无尘车间 净化车间 注塑无尘车间节能改造
公司名称	深圳市汇龙净化技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳平湖新木昭晨工业区A区8栋厂房
联系电话	13530865139 13530865139

产品详情

设计及施工技术要求一

4.1、洁净区墙体采用岩棉夹心彩钢板，整板厚度 50mm，面壁铜板厚度0.426mm，隔断高度详见平面图示。

4.2、洁净区天花采用中空玻镁彩钢板，整板厚度 50mm，面壁铜板厚度0.426mm，用顶高度6m/3.5m/3/2.6m。

4.3、洁净区车间采用耐磨型环氧树脂地板。

4.4、风淋室采用手动门；风淋室具有自动感应吹淋、风淋时间设定功能；风淋室、货淋室内胆采用304不锈钢板，外部面板采用烤漆彩钢板。

4.5、车间门采用岩棉夹心彩钢板制作安装，装修结构均采用铝型材固定安装，有视窗的采用防火钢化玻璃，所有门门锁均采用球头锁。

4.6、洁净车间内，隔断之间、隔断与地面之间阴角均安装阴圆弧铝型材，医疗器械注塑无尘车间，以达防尘和美观之要求；门口断开处应采用门堵头收口；隔断之间阳角处均安装阳圆弧铝型材；圆弧交汇处采用过渡圆弧铝型材进行连接。

4.7、视窗及门上视窗均采用5mm钢化防火透明玻璃；平开密闭门带观察窗，门框应带密封胶条；铝合金固定窗采用斜面固定玻璃型材，门、窗安装方法见大样图。

4.8、安装前，必须严格放线，防止累积误差造成隔断倾斜、扭曲；墙角应垂直交接，隔断的垂直度偏差不应大于0.2%。

4.9、施工安装时，应首先进有吊挂，锚固件等与建筑主体结构(地面、楼面、天花)的固定。

"中央供料系统设计流程

原料 储存 计量 干燥 输送 使用

中央供料系统采用一台机一根管，密封式回路设计方式，保证整个系统运行稳定，注塑无尘车间节能恒温恒湿，塑胶回潮、堵料现象发生。它配合中央干燥机（除湿机）系统使用，可使干燥空气对原料进行再次干燥，防止干燥后的塑胶回潮，同时每个输送循环后对输送管进行清理，确保管道内没有残料。在避免原料回潮的同时也保证加入注塑机中原料一致性，在真空负压同进作用下，原料中原有的粉尘经过过滤器（集尘器）系统滤出，有利提高产品质量。

- 1、采用PLC及大尺寸10.4寸彩色人机界面触控面板，简单易懂，好操作；
- 2、采色书面显示各种设定，运转及运转状况；
- 3、具备料管抽空清管，自动洗尘集尘中央供料主机A、B交替自动切换及人工选料防错功能；
- 4、增设原料管制画面，监控各成型机所使用原料、吸料、缺料及中央主机（马达）各种异常现象

普达中央供料主机特点：

- 1、马达不停止设计，以避免马达启动频繁，造成耗损；
- 2、附安全释压阀，当主机运动压力过大时，安全设定值过载，释压阀全自动释压以保护马达；
- 3、供料主机两台A、B交替，注塑无尘车间，并且有自动切换阀门设计，确保原料输送稳定性。

自动逆转旋风集尘器特点：

- 1、将空气滤清器及旋风集尘器一体设计，以自然离心力能收集粉尘；
- 2、可附高压储气罐，自动清洗过滤器；
- 3、集尘器装截风阀，可有效在不停机下，移动集尘器粉尘。

快速送料站（分歧站）特点：

分歧站是由数个分支组合而成，而同一个分歧料管的原料，可供注塑机机台使用，每支都有快速接头保气密性；可提高系统效率，换料方便快捷。"

通常，洁净室生产的步是要明确“能满足客户需要的洁净室等级”概念。在这一方面，目前际标准——ISO 14644，注塑无尘车间节能改造，ISO1~9综合了美洲标准和欧洲标准，等级数字越小，表明要求就越高。通常，适用于注塑洁净室等级为ISO . 8到ISO . 6，

其次，选择合适的洁净室布局也相当重要，外资、合资注塑机一些厂家认为常见的主要有三种方案（下述）：

1. 塑机完全放置于洁净室内；
2. 注塑机合模部分放置于洁净室内；
3. 从空气净化层流箱出来的洁流经模具空间；产品从通道被输送到洁净室装配线；
4. 汇龙净化建议另有几个比者或许更适合国内多数工厂的衍生创新节能高良率方案（具体等您与汇龙净化工程公司沟通、面谈）

虽然洁净室空间成本高昂，但国内主流用个方案，国外通常更倾向于采用后一个方案--即把机器放在所谓的“灰色工作间”，（工人操作区在洁净室之外），这使得塑机的操作和维护都非常便利。