

# 环保无尘提升式回砂喷砂房除尘打砂房建设

产品名称	环保无尘提升式回砂喷砂房除尘打砂房建设
公司名称	东莞市虎门美俊喷砂器材店
价格	.00/套
规格参数	电源:380V 适用范围:喷砂喷丸 产地:东莞
公司地址	东莞市虎门镇新联社区新兴路齐贺工业园A栋1-1
联系电话	0769-82261696 13215392671

## 产品详情

东莞美俊喷砂器材生产的喷砂房又叫打砂室、打砂房,主要适应一些大型工件表面清理、除锈,增加工件与涂层之间的附着力等效果,大型工件涂装前一般采用喷砂方式进行表面处理,目的是获得粗糙平整的表面,以提高涂层的附着力和装饰性。喷砂系统有封闭式和开放式两种。对于大型工件一般采用开放式喷砂系统在喷砂房内对产品进行喷砂,喷出的磨料由回收装置自动回收。根据磨料回收方式的不同,喷砂系统又可以分为机械式和气力式两种,机械式喷砂系统磨料回收由水平输送装置和提升装置完成,气力式喷砂系统磨料回收靠气流输送。

一.气力回砂式喷砂房1工作原理 气力回收式喷砂房主要由房体、喷砂设备、磨料回收装置、通风除尘装置、磨料分选装置和电 控装置组成。为了简化设备,可以将磨料回收和通风除尘两部分合并。风机通过蜂窝地板将磨料、粉尘、气流全部吸到磨料集中过滤器。含粉尘的气体经过滤器过滤,粉尘附着在过滤器外壁,干净气体则穿过过滤器一部分排出到厂房外,一部分循环到喷砂房内。磨料及重的粉尘继续经过磨料槽到分选器。分选器为一内外锥体结构,内外锥体之间有一可以调节的通道。通过调节芯体,可以改变气流通道截面积,从而调节分离比例。分离过程为:当磨料和粉尘通过通道时,由于重力的作用,粉尘和气体向上通过锥体之间的缝隙出来,而磨料与粗颗粒则掉到锥体下面的振动筛。振动筛进一步将磨料和粗颗粒分离,分离出来的纯净磨料通过筛孔进入指定料斗到喷砂罐再循环使用。通过分选器的粉尘与气体再经过一个过滤器过滤,干净的气体排出厂房外,粉尘则落入废料斗。

2 喷砂系统结构 2.1 喷砂系统基本结构 根据工艺要求,喷砂系统选择人工喷砂方式,对不同材质的产品配专用喷砂罐,喷砂罐压力、流量可以根据要求随时调节,每个喷砂罐配备1-4把喷枪,喷砂系统可以同时4把喷枪工作。

2.2 房体结构 喷砂房体由钢板焊接而成,其骨架为门架式结构,门架之间用交叉连接杆连接,门架通过安装块用地脚螺栓装在地面上。门架两面蒙压制的薄钢板,厚度为0.5~0.8mm,表面喷漆。为了提高房体的使用寿命,房体内部粘贴厚度为6mm的耐磨橡胶板。橡胶板的技术参数为:硬度38IRHD,拉伸强度26.6MPa,延伸率81%,撕裂强度83%。

,鑫元通环保设备,鑫元通环保设备|||喷砂房,磨耗指数(湿)108,温度范围4-70。

照明采用防尘照明系统,要求在离地1.5米处室内照度不小于650 lx。所有通向喷砂房的门都安装有电气连锁装置,保证打开任何一个门时,喷砂系统即停止工作。门外设警告灯,灯亮表示正在进行喷砂。

2.3 蜂窝地板 喷砂房内地板采用专用的蜂窝地板，每个蜂窝地板的尺寸为500mm × 500 mm。沿喷砂房长度方向每两排蜂窝地板组成一个蜂窝地板模块。磨料落入蜂窝地板后，风机将其通过料孔吸到收集管道内，然后从收集管道内吸走。

2.4 磨料集中过滤系统 磨料集中与除尘共用一套系统，包括集中风机、集中过滤器等。为保证喷砂房内的能见度，通风次数每小时不少于50次，通风风量为65 130 m<sup>3</sup> / h。采用1台45 kW 的风机，其中风机风量为21 010 m<sup>3</sup> / h。

2.5 磨料回收、分选系统

磨料回收、分选系统包括磨料槽、分选器、过滤器以及连接管道。磨料从磨料槽经连接管到分选器，在此进行分选、回收。为了提高分选器的使用寿命，在其内锥体外部以及外锥体的表面粘贴耐磨橡胶。由于产品材质不同，喷砂所用的磨料也不同。为了避免铁磨料对铝合金车体的影响，在分选器下增加了一套磁选装置，分离铁和非铁磨料，保证铝合金车体喷砂的质量。磁选装置为一磁鼓，磁鼓下设置一永磁铁。磁鼓转动，在磁铁一侧因磁力作用，将铁磨料吸附在磁鼓上；当磁鼓转到远离磁铁的一侧，磁力消失，铁磨料掉到一相应的容器内。磁鼓不断转动，从而将磨料内的铁和非铁磨料分离。

2.6 喷砂设备 整个喷砂系统配置1个双仓连续工作型喷砂罐，每个喷砂罐配两把直径为10 mm 的喷枪、两个磨料阀。在喷枪手把上安装操作开关，且可实现自动控制，可控制喷嘴喷丸或喷气。这样可用于在清理结束后，喷气清除工作表面的浮灰。

3总结 气力式喷砂系统因其无机械输送部件，所以无机械故障，维护简单。蜂窝地板直接安装在地面上，地基要求简单。气流上送下吸，降尘时间短，室内气流循环效果好，并与磨料回收共用一套系统，设备简单。