喷砂房型号_耀焜环保

产品名称	喷砂房型号_耀焜环保
公司名称	北京耀焜环保科技有限公司
价格	888.00/㎡
规格参数	品牌:耀焜环保 型号:YKPS-009
公司地址	北京市朝阳区东石门6号院1523室
联系电话	010-57287762 13795354553

产品详情

喷砂房又叫打砂房,适应于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，喷砂房根据磨料的回收方式喷丸房分为:机械回收式喷丸房和人工回 收式喷丸房. 其中人工回收喷砂房由于经济实用，制作简单、方便，用材简易，大大的减少了喷砂房的造价成本，也被很多客户特别是中小企业所接受。 喷砂房 设计依据 喷砂房的设计，既要考虑当前用户和各种造船规范的要求，又要考虑IMO规范对涂装的新要求。 涂装房的设计，既要显示当代国际造船涂装的发展水平，又要以实用为原则，实现低投入高成效，即以较低的运行成本、最少的维修概率、最简易的操作方式为目标，获得最大的经济收益。涂装设备的配置必须是先进的、合理的和有效的。 喷砂涂装房的设计必须符合和满足如下要求：① 全天候正常地进行涂装作业；② 工艺设备能满负荷长时间无故障运行，喷砂和喷漆间内整体均采用“ 无故障 ”设计；③ 中央集控系统应满足工艺设备系统操作简单、自动化程度高的要求；④ 工艺系统应具有先进性、实用性和安全性；⑤ 通过优化设计，提高系统的综合性价比；⑥ 经济、合理、舒适的通风、除尘和漆雾处理；⑦ 喷砂和喷漆的生产能力基本达到设计要求；⑧ 系统设备，既要先进，配套完整，又要减少对辅助服务的依赖。

喷砂房 原理简介： 喷 砂房室体内部在风力的作用下形成自室体顶部由上而下的空气气流层，磨料则经压缩空气作用形成固气混合物后喷射到工件表面进行切屑，部分磨料切屑破碎后形成 粉尘，向下流动的气流带动空气中的粉尘再次混合磨料及除锈杂质等经蜂窝回砂地板回到分选系统进行分选。经分选后，可循环利用的砂料回到储料箱根据喷砂需求 自动对喷砂系统加砂循环使用；不可再利用的粉尘及杂质则被带到除尘器进行精过滤，粉尘沉淀于废料箱后回收处理，经滤芯过滤后的气体重新排放于大气或者供喷 砂房循环使用。整个工作过程密闭，无粉尘外溢，安全，环保。 机械循环回收式喷砂房成套设备主要由喷砂房室体、照明系统、空气动力回收地板、分选器、喷砂系统、除尘器、风机、控制系统、工件输送系统及操作人员防护系统组成。 机械循环回收式喷砂房特点： ★环 保：风机采用电驱动方式，清洁、无污染；喷砂在封闭的环境下作业且砂料是在密闭的管道中回收，故无砂料及粉尘泄露引起周边污染；粉尘采用先进的滤芯除尘器过滤，过滤后气体排放浓度优于国家排放标准。
★自动循环：系统采用空气动力回收地板，实现砂料自动循环使用。
★一风两用：风机所产生的风即满足输送于砂料，又兼用系统除尘。 ★自动分选：分选装置利用空气动力原理实现砂料、杂质和粉尘的有效分选，达到可循环利用的砂料回到储料箱，不可再利用的粉尘及杂

质被带到除尘器进行精过滤。
★滤芯除尘：系统采用目前国际最前沿的滤芯除尘方式，过滤效率可达99.9%。
★进口滤料：滤芯原材料采用进口长纤维制成，过滤面积大，单件滤芯过滤面积达普通滤芯的两倍。 ★自动控制：砂料回收、分选、喷枪控制、除尘清灰及喷砂罐作业均可实现自动化控制，系统故障自动报警提示。 ★集成度高：控制系统采用PLC+触摸显示屏，可实现自动运行模式和手动控制模式。
★高效清理：采用高压双缸式连续加砂喷砂机，单枪清理面积可达10 ~30 m2/h。

相较传统喷砂（丸）房它具有以下显著特征：
1、无需深地坑（亦可不做地坑）、基建费用低，施工周期短； 2、装备吸砂地板，无需绞龙、皮带机、斗提机等传统运输机械，避免了在砂料运输、提升过程中砂料、粉尘对运输机械、轴承、电机产生的磨损、堵塞等现象，故障率低，维护工作量小；
3、装备磨料分离分选装置，磨料自动循环回收，提高了利用率和喷砂清理效率；
4、磨料循环分离分选和除尘共用一台风机，一风多用，同比传统喷砂房节省30%能源； 5、喷砂系统中可一台砂罐带多把高速喷枪工作，每把枪均可单独控制，喷砂清理效率高，工作压力可无级调节。
6、采用碳化物耐用喷砂嘴，平均使用寿命800-1000小时。 7、喷砂房可同时使用不同材质、不同粒度大小的砂料（如钢丸、玻璃丸、钢砂、石英砂、铜矿砂、黄砂、果壳等等），可满足不同工艺要求。
8、喷砂（丸）室内气流自上而下循环运动，光照明亮、舒适，能见度高。 9
、采用国际先进的滤芯式除尘技术，喷砂（丸）房粉尘排放量远低于国家环保要求。
10、喷砂（丸）房室体采用聚苯乙烯发泡塑料夹心彩板房组成，具有消音功能，美观、坚固、密闭。
组成的工作原理 该系统由安装骨架、吸砂锥斗、输砂风管、高效砂尘分离器、储料箱、安装平台，放砂阀、高效旋风除尘器、滤筒式除尘器、吸砂风机等构成。 工作原理如下:
http://www.cnyaokun.com/penshafang/149.html 1. 打开风机和照明，往地板里加入砂料。 2.
将装载工件的台车送入喷砂室里，关闭大门。 3.
室外空气经进气孔进入喷砂室，自上往下，雨淋式向下压风。 4. 打开喷枪，压缩空气（B1）进入喷砂罐，将丸料往罐体下方的出砂口压出；压缩空气（B2）将从罐里压出的丸料压入喷枪（即压入式喷砂），实现喷砂处理。 5.
喷砂时，产生的丸料、杂质、粉尘被空气带入回收地板下的输送风管里，经提砂管送入丸料分选器。
6. 砂料、粉尘在分选器里实现丸料分选，可再利用的砂料经分选后落入储砂箱体，再进入喷砂罐实现喷砂。 7. 从砂料分选器里被分选出的粉尘被气流带入除尘器，经除尘器两级除尘装置除尘后杂质、粉尘进入除尘器中，通过自动集尘装置收集，洁净的空气从滤筒的表面进入内部的排气口，经风机从烟囱排到大气中。