

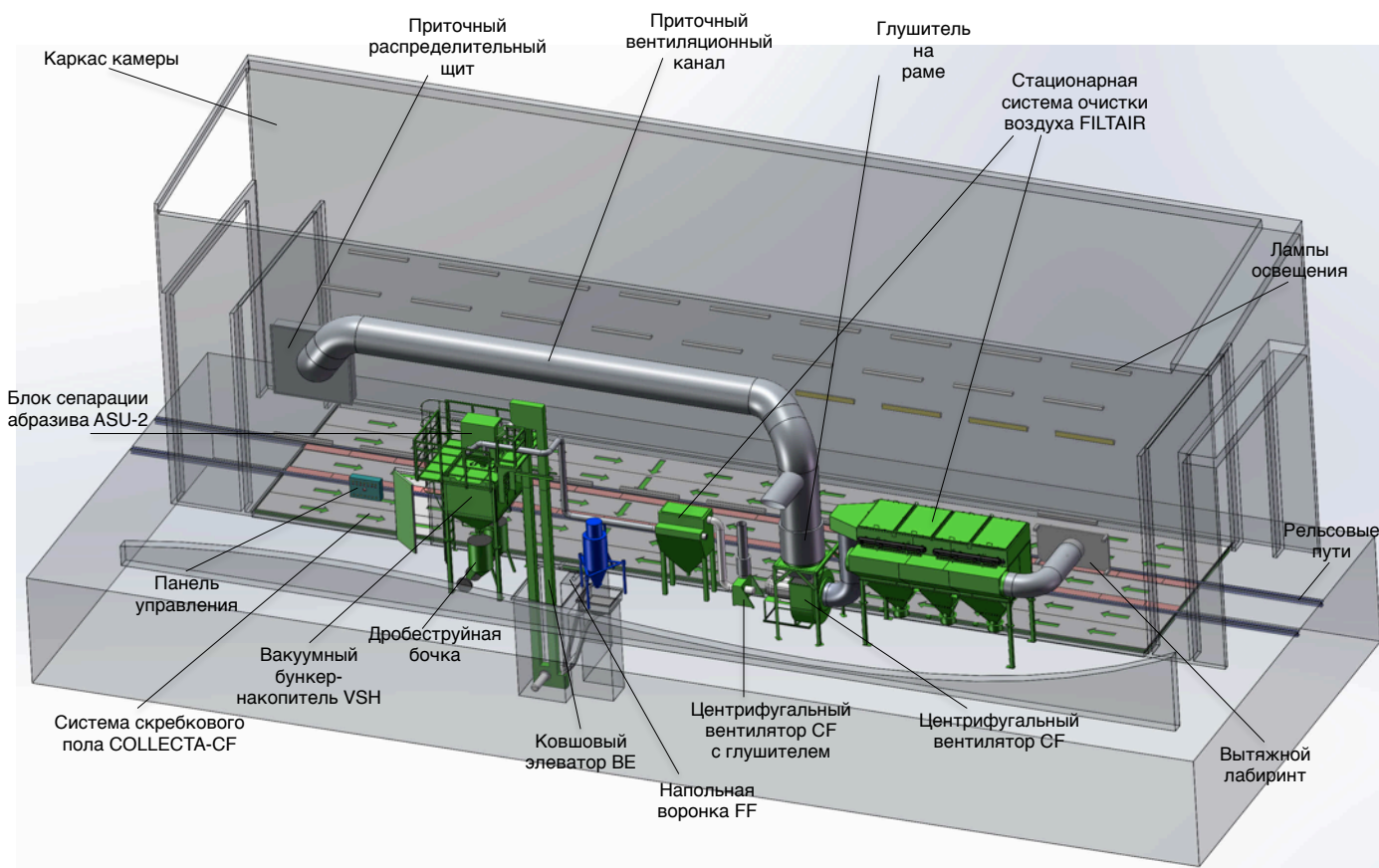
Дробеструйные камеры BLASTVENT OÜ

При возникновении необходимости очистки любых металлоконструкций или других изделий в стационарных (заводских) условиях, наиболее разумным и экономически оправданным решением, будет применение дробеструйной камеры.

Мы изготавливаем камеры либо с использованием уже имеющегося помещения заказчика (при некоторой его внутренней модернизации), либо «под ключ», в виде быстро монтируемого здания с использованием сэндвич-панелей. Размер камеры определяется исходя из максимальных габаритов очищаемых изделий, она оснащается необходимым количеством абразивоструйного оборудования (с учётом обеспечения требуемой производительности и соблюдения правил охраны труда), специальной вентиляцией с фильтром – пылесборником.

Для обеспечения надёжности, долгого времени службы и безопасной работы, очень важно правильно оборудовать дробеструйную камеру изнутри. При этом, обязательно требуется соблюсти нормы безопасности труда оператора и требования по охране окружающей среды.

Общий вид дробеструйной камеры с основными компонентами оборудования, основанного на автоматической сборке и регенерации отработанной стальной дроби, представлен ниже на рисунке.



Данная технология подготовки и защиты изделий заключается в дробеструйной обработке поверхности с последующим процессом сбора и регенерации отработанного абразива. На протяжении всего периода производства происходит сохранение определенного климатического состояния окружающей среды.

Стены и потолок дробеструйной камеры изготавливаются из сэндвич-панелей и защищены от износа абразивом подвешиваемым износостойким материалом, который абсорбирует кинетическую энергию летящего абразива. Потолок, покрытый листами жести, берет на себя износ и стирание.

Ворота устанавливаются в торцах дробеструйной камеры, выполнены из износостойкого материала и обеспечивают достаточную герметичность камеры при выполнении дробеструйных работ. Ворота представляют собой складывающуюся конструкцию, состоящую из прочного полотна с покрытием ПВХ, сборочных единиц, стальных деталей и алюминиевого профиля. Открывание-закрывание (складывание-раскладывание) ворот осуществляется вручную.



Предлагаемые ворота специально спроектированы для работы в тяжелых условиях (высокая влажность, низкие температуры, большие ветровые нагрузки, высокая запыленность) и при этом имеют достаточно большие размеры. В случае открытых или открываемых ворот дробеструйные аппараты автоматически прекращают свою работу. Внутренняя поверхность дверей и ворот дробеструйной камеры защищена от прямого воздействия дробы и ее рикошета специальной шторой натянутой по внутреннему периметру. Материал устанавливаемой шторы представляет собой износостойкое полотно, которое способно служить достаточно длительное время.

Освещение дробеструйной камеры осуществляется при помощи комплекта светильников выполненных в пылезащищенном и износостойком исполнении. Мощность светильников обеспечивает достаточное освещение для выполнения дробеструйных работ в рабочей зоне камеры. Светильники имеют стальные корпуса, окрашенные порошковой краской с установленными внутри диффузными никелированными отражателями. Уплотнительная прокладка, выполненная из вспененной резины и установленная по контуру между корпусом и крышкой, не допускает проникновения абразива и пыли внутрь светильника. Износостойкий плафон светильника выполнен из поликарбоната и может быть легко заменен на новый за 1-2 минуты.

Крепление светильника происходит на несущую поверхность стены и/или на потолочную панель. Осветительная система включает аварийные аккумуляторы, способные поддерживать освещение четырех ламп в течение 10-15 минут после полного отказа или аварийного отключения основного электропитания. Мощность светильников обеспечивает достаточное освещение для выполнения дробеструйных работ в рабочей зоне камеры.

У одной из боковых стен дробеструйной камеры в пол монтируется **напольная воронка FF**, в которую при помощи системы скребковых полов собирается отработанная абразивная смесь. В напольной воронке имеется специальная решетка, которая задерживает крупный мусор, попавший в процессе дробеструйной обработки в рабочую смесь.

В нижней части напольная воронка имеет выход, который присоединен к **системе транспортировки абразива**. При помощи системы транспортировки абразива (вакуумной COMPLEXA-V или механической MECHTRANS), рабочая смесь поднимается в **блок сепарации абразива ASU**, где происходит отделение абразива от мусора и пыли. Оставшийся очищенный абразив самотеком поступает через **бункер-накопитель** (вакуумный VSH или механический MSH) в дробеструйные аппараты. Из блока сепарации отделенная пыль по воздуховоду засасывается в фильтровальный блок **системы очистки воздуха FILTAIR**, где и оседает на его фильтрах. Фильтра очищаются импульсами сжатого воздуха. Фильтровальный блок имеет конусовидное днище, в котором скапливается отделенная пыль, которая в дальнейшем удаляется в мешки для утилизации.

Вентиляция камеры замкнутого типа осуществляется при помощи **центrifугального вентилятора среднего давления CF**. Загрязненный дробеструйной пылью воздух вытягивается вентилятором из камеры через отбойник. Отбойник препятствует прямому попаданию рикошета абразива в воздушный канал. Воздушный канал соединяет отбойник и блок фильтров. Вентилятор вентиляционной системы оснащен клапаном, позволяющим обеспечивать пониженное давление в дробеструйной камере, что исключает утечку пыли из рабочей зоны.

Поскольку стандартный комплект оборудования не отвечает индивидуальным требованиям всех подрядчиков, мы предлагаем модульную систему, открывающую бесконечные возможности комплектации.

В результате соответственно спланированной системы сбора и очистки абразива повышается качество осуществляемых дробеструйных работ, а также снижается пылеобразование в зоне работ, что в свою очередь увеличивает производительность работ дробеструйщика.

