

Камера струйной очистки КСО-110-И

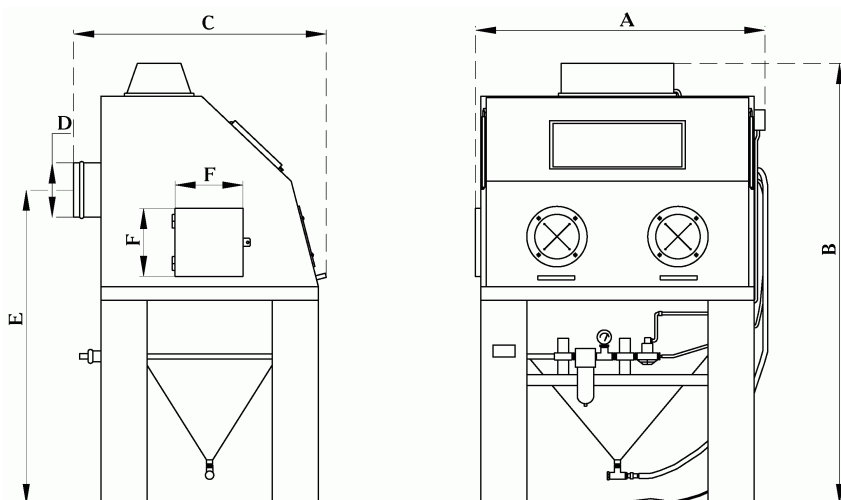


Для предприятий общего машиностроения нами разработаны и серийно производятся камеры позволяющие осуществлять абразивоструйную обработку поверхностей в замкнутом пространстве, где в зоне обработки находятся только руки оператора. К несомненным плюсам данного вида оборудования относятся отсутствие необходимости создания, каких либо специальных условий (площадок, помещений) для их установки, обеспечения оператора специальной спецодеждой.

Производимые нами камеры обеспечивают высокое качество обработки поверхностей различными абразивными материалами при снятии ржавчины, окалины, формовочного грунта, шерохования, снятия слоёв, матирования, упрочнения поверхностей, снятия заусениц и полирования, а так же для подготовки поверхностей перед нанесением лакокрасочных материалов или металлизационных покрытий. Выпускаемые камеры имеют два типа подачи абразивного материала напорный и инжекторный.

Мы производим несколько стандартных камер с различными габаритами зоны обработки изделий, с приспособлениями для обработки стекла, метизов газопроводной арматуры. Кроме того, мы готовы осуществлять разработку и производство камер непосредственно под различные виды изделий по желанию заказчика.

СПЕЦИФИКАЦИЯ



- A. 1500 мм.
- B. 1800 мм.
- C. 940 мм.
- D. 195 мм.
- E. 1380 мм.
- F. 250 мм.

Камера струйной очистки КСО-110-И предназначена для очистки различных поверхностей в ручном режиме от окалины, ржавчины, старой краски, матирования стекла, а также перед нанесением антикоррозионных покрытий (лакокрасочных материалов, металлизационных покрытий). Основным преимуществом данной камеры является небольшое потребление сжатого воздуха (от 0,2 до 1,2 м³/мин), т.к. она относится к камерам инжекторного типа. Данный тип камер позволяет производить более мягкую очистку изделия по отношению к камерам напорного типа, что в свою очередь позволяет производить очистку тонколистового металла и стекла. На базе серийного образца КСО-110-И выпускаются различные модификации камер для нанесения лакокрасочных и металлизационных покрытий.

Для работы камеры используется стальной высококремнистый песок, электрокорунд, стальная или чугунная дробь фракцией до 2,0 мм, сжатый воздух, очищенный от влаги и масла не ниже 2-го класса по ГОСТ 17433-80.

Техническая характеристика

Наименование параметра	Норма
1. Габаритные размеры, мм	Высота - 1620, ширина - 940, глубина - 1120
2. Габариты загрузочного проёма, мм	980x775
3. Проём для длинномерных деталей, мм	250x250
4. Габариты окна смотрового, мм	530x205
5. Масса, кг	305
6. Объём бункера для абразива, л	110
7. Рабочее давление, МПа	0,35 - 0,7
8. Расход сжатого воздуха, м ³ /мин	0,2 - 3**
9. Производительность, м ² /час	1 - 3
10. Абразивный материал	Без ограничений
11. Электрическая энергия	220 В; 250 Вт

** - расход сжатого воздуха зависит от установленного абразивоструйного и воздушного сопла на пистолете

Расход сжатого воздуха, м ³ /мин					
Диаметр струйного сопла	Диаметр воздушного сопла	Давление, кгс/см ²			
		3	4	5	6
6	2	0,2	0,25	0,27	0,3
8	3	0,3	0,37	0,47	0,6
10	4	0,6	0,7	0,9	1,2