

## Напорные камеры типа АКН

В напорных системах абразив выдавливается за счет давления воздуха из напорной емкости в поток сжатого воздуха и транспортируется по струйно-абразивному шлангу в виде готовой абразивно-воздушной смеси к соплу, где и происходит его окончательный разгон.

Различают несколько компоновок напорных схем. Из наиболее распространенных используются однообъемные и двухобъемные емкости. Двухобъемные могут подавать абразив бесперебойно, осуществляя автоматическую перезагрузку рабочего объема. Это очень удобно при реализации проектов автоматизированного струйно-абразивного оборудования.

Также возможно применение емкостей различного объема и оснащение несколькими постами обработки.

В тех случаях, когда производительность эжекторных систем подачи абразива не достаточно, на помощь приходят напорные схемы. Любая эжекторная камера, выпускаемая нашим предприятием в настоящий период, может быть модернизирована до напорной за счет добавления необходимых модулей. Также может быть изготовлена и напорная струйно-абразивная камера.

Проектирование рабочей зоны, степень механизации напорного оборудования аналогична подходам при изготовлении и проектировании эжекторного.

### Ручные камеры со встроенной напорной емкостью АКН-300-ВН-40



Мы предлагаем два вида напорных камер. Первый вид, более экономичный, подразумевает гравитационную загрузку в напорный аппарат из рабочей зоны самотеком. Для улавливания крупных частиц абразив проходит через съемное сито. К недостаткам данного вида оборудования можно отнести повышенную запыленность абразива, в виду отсутствия активной рекуперации и ограничение размера напорной емкости для бесфундаментных решений.

### Ручные камеры с отдельно стоящей напорной емкостью АКН- 300

Второй вид оборудования обладает большим энергопотреблением и дороже. Весь абразив забирается после контакта с обрабатываемой поверхностью, проходит активную рекуперацию, в ходе которой происходит обеспыливание и отбор текущей фракции для дальнейшего использования. Данный подход удобен для работы с абразивами, требующими регулирование размера частиц и формы в процессе обработки.





ООО «Термал-Спрей-Тек», для писем: 129336, Москва, а/я № 1,  
тел. (495)4758978, (499)9400165, факс (495)4746905, [www.t-s-t.ru](http://www.t-s-t.ru)

Контакты в Республике Беларусь: [www.kavalnya.by](http://www.kavalnya.by)  
МТС: +375 29 763-77-71, Velcom: +375 44 797-99-07,  
email: [kavalnya.by@gmail.com](mailto:kavalnya.by@gmail.com)

Тип оборудования	АКН-303-ВН-40	АКН-303	АКН-304	АКН-305
Размеры зоны обработки				
Ширина, мм	1250	1250	1500	1750
Глубина, мм	900	900	1100	1100
Высота, мм	800	800	950	950
Площадь занимаемая оборудованием * кв.м	4	6	6,4	6,8
Объём напорной емкости литр	40	100		
Время непрерывной работы (минимум) мин.	12	25		
Расход сжатого воздуха при 8 атм.	до 3,5 куб.м/мин	до 6 куб.м/мин		
Потребление электроэнергии кВт	1,3	7,5		
Диаметр сопла	от 4 до 6 мм Формы Лавалья	от 6 до 9,5 мм		
		Формы Лавалья		
Уровень шума вентилятора дБ	72			
Регенерация фильтра	пневматическая			
Остаточное содержание пыли мг./куб.м	2			

\* - без учета технологических проходов