

# 大型储罐环保喷砂

产品名称	大型储罐环保喷砂
公司名称	北京科力菲斯科技有限公司
价格	65000.00/套
规格参数	喷砂方式:水喷砂 适用范围:不锈钢,大型储罐 产地:河北辽宁
公司地址	北京市通州区新华西街
联系电话	13301371989

## 产品详情

储罐喷砂,特别是大型低温储罐,其主要材料是不锈钢,产品尺寸大重量大是其主要特点,那么如何对这样的工件进行表面处理呢.

这个要根据用户的现场情况设计相应布局及设备配置

在这提供一通用文案参考

### 液体喷砂房

#### 一、配置清单

1喷砂主机一台

11KW磨液泵零组件明细表

2 磨料输送系统（高压耐磨专用液体喷砂管，2根）

砂管端配置有球阀，通过球阀实现砂管及喷枪的启用，当只使用一把喷枪时，建议将另一套喷砂枪系统拆除，且关闭相应的球阀。

3搅拌系统，搅拌系统安装在不锈钢储箱内，搅拌系统包含四通1个，六方接头3个，混合喷咀2个，喷咀固定架，混砂管2根主要部件材料由铸铝合金，日本三珠聚醚聚氨酯，不锈钢，橡胶组成。

#### 4磨料喷射系统使用出口型大功率喷枪PQ6

### 5电器系统

5.1电器柜一台，内置电机直启控制及气路延时启动控制。

#### 5.2电磁阀

（本系统启动与停止设计在电器柜上，不独立设置其它控制,电器柜尽量设置在进出门口侧，方便系统启动与停止）

6气路、水路及连接件（过滤减压阀1个，清洗喷枪1支，管接件。气源管及清洗水管由使用单位自备）

7提供设备现场安装及设备使用培训指导一次

8提供喷砂工艺及表面处理技术指导，提供工艺数据表。

## 二、设备现场安装

设备到达现场后需使用方按我方要求制作安装板，通知我安装调试人员启程到达现场，对喷砂主机等部分进行安装及调试工作（安装调试时间约为1到2个工作日，在安装后使用方需要在当天配合调试验收工作，即将气源接到我系统的接气接头，同时接好电源，加好水，备好工件就可以进行调试工作）

## 三、操作及维护

### （一）操作前工作

1、预先建造导流及承重等机体（需方承建）。

2、连接机器必须的水、气、电源在接入本机的供气管路上，应装置压缩空气调压阀、压力表及开关，在供水管路上也应装有开关。接入本机的气、水管件规格均为1/2。

3、检查主机磨液泵下面的三通组件和磨液贮箱中是否有螺钉、螺母、垫圈及其它外来物，如有一定清除干净。

4、用水路系统向贮箱注水，水位达到溢流口处，检查有无渗漏现象。注水前请将所有排水处（如塞堵、法兰、阀门等）紧闭密封。

5、进行通电试验，检查磨液泵的转向是否与泵上箭头所指方向一致；若不一致请予纠正。

6、喷枪通液、通气检查：按动启动按钮，喷枪应能喷出水流，经过数秒后，喷枪气路接通后喷枪喷出高速水流。

7、启动主机磨液泵，打开收砂器检查是否有渗漏现象，如有请排除渗漏。

经过上述检查便可进行喷砂操作。

## （二）操作

### 1、准备

1) 向主机贮箱注水，在进行碳钢喷砂作业需要将“缓蚀剂”加入水中。选择磨料，磨料与水的重量比约为

1:5，这个比例不是很严，随着工艺要求的变化而变化。

2) 接通气、电、水源。

### 2、喷砂作业

完成上述准备工作后，操作者手持喷枪，将喷嘴对准工件，按动启动按钮便可工作。

请注意，不允许用喷枪对准操作者或其它人员！

### 3、停止加工

工件喷砂加工完成后，按动停止喷砂按钮，机器停止工作，按动电源断开按钮，电源断电，关闭总电源开关。

## （三）维护

### 1、每日

1) 检查输送磨料和压缩空气的软管连接密封情况。

2) 检查主机栅格板是否破损及无杂物。

3) 检查贮箱溢流中是否堵塞。

4) 检查贮箱液面高度是否达到要求，按需要加清水。

## 2、每周

- 1) 检查喷枪的喷嘴、单向球阀、磨料输送软管及气管是否阻塞、磨损，按需要予以清理、更换。
- 2) 检查喷枪壳体内腔、喷枪气嘴胶层、旁路搅拌喷嘴胶层、旁路软管及固定卡箍磨损情况，视需要予以更换。

## 3、每三个月

- 1) 拆下磨液泵，并将其分解检查泵体、泵盖、叶轮、加长轴和泵泄流管磨损情况视需要更换之，如担心件体的胶层在下次分解检查之前可能磨损而露出金属基体，此时也应予以更换。

## 4、每六个月（或1000工作小时）

- 1) 分解磨液泵电机，清洗并重新用润滑脂涂抹电机轴承。
- 2) 检查全部电气和机器的其它零部件、紧固件，按需要调整、更换。