

喷砂机，手动喷砂机，小型喷砂机，自动喷砂机

产品名称	喷砂机，手动喷砂机，小型喷砂机，自动喷砂机
公司名称	东莞青峰喷砂机械有限公司
价格	888.00/台
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇S358省道厦岗路段1562号
联系电话	0769-81503665 18617225258

产品详情

东莞市青峰喷砂机械有限公司专业生产手动喷砂机，小型喷砂机，小型手动喷砂机，自动喷砂机，东莞手动喷砂机，长安手动喷砂机，佛山手动喷砂机，珠海手动喷砂机，可定做非标喷砂机。

小型手动喷砂机 喷砂机原理：是一种能使用磨料（金属磨料和非金属磨料）借助压缩空气动力，喷射到工件表面的一种机械设备。将磨料喷射到工件表面进行冲击研磨，把表面的杂质、杂色及氧化层清除掉，同时使介质表面粗化，使基材表面残余应力和提高基材表面硬度的作用。性能：

A：设计新颖，操作简单方便； B：加工效能好，能源消耗低；

C:自动回砂，旋风分离器能将尘砂分离，降低磨料消耗；

D:主要部件采用优质进口件，使用寿命长；用途：

A:本机能完成清里模具，锻铸件、焊接件、热处理件、冲压件及机械加工件的

B:粗糙表面、去氧化皮、残盐和毛刺、用于喷涂、电镀前的预处理工序.除碳化物,光饰处理

C:本机还用作喷玻璃丸、塑料砂、强化光饰零件表面。 D:本机适用于中、小零件单件批量生产

手动干式喷砂机标准型号：

机器型号	外形尺寸	工作舱尺寸	主要技术参数:
6050A	830长 × 600宽 × 1550高	500长 × 600宽 × 550高	带分砂系统
6050E	830长 × 600宽 × 1550高	500长 × 600宽 × 550高	带烘干装置,带分砂系统
7050A	930长 × 700宽 × 1350高	500长 × 700宽 × 560高	带分砂系统

9060A	1030长 × 900宽 × 1650高	600长 × 900宽 × 670高	带分砂系统
9060E	1030长 × 900宽 × 1650高	600长 × 900宽 × 670高	带烘干装置,带分砂系统
9070A	1130长 × 900宽 × 1650高	700长 × 900宽 × 670高	带分砂系统
9070B	1130长 × 900宽 × 1650高	700长 × 900宽 × 670高	
9080A	1230长 × 900宽 × 2150高	600长 × 900宽 × 670高	带上旋风分砂系统
1010A	1430长 × 1000宽 × 1800高	1000长 × 1000宽 × 800高	带分砂系统
1010B	1430长 × 1000宽 × 1800高	1000长 × 1000宽 × 800高	
1010B-F	1430长 × 1000宽 × 1800高	1000长 × 1000宽 × 800高	分体除尘箱
1212A-F	1200长 × 1200宽 × 1900高	1200长 × 1200宽 × 850高	带分砂系统,分体除尘箱
1212B-F	1200长 × 1200宽 × 1900高	1200长 × 1200宽 × 850高	带分砂系统,分体除尘箱

喷砂机特点：

- 1.喷砂机金属零件的基本不受损坏，尺寸精度不会改变；
- 2.零件表面不受污染，磨料不会与零件的材为发生化学反应；
- 3.喷砂机可以很容易的处理凹槽，凹等难以接触的部位，多种粒度的磨料可以选择使用；
- 4.处理成本大幅度降低，主要体现在喷砂机工作效率的提高，能满足各种各样的表面光整要求；
- 5.能耗低，费用省；
- 6.喷砂机不污染环境，省去了环境治理费用

喷砂机适用范围：

喷砂机是新型的表面处理加工设备，广泛应用于机械、锁具、电子钟表、眼镜、五金工具、模具、玻璃、陶瓷、工艺品、医疗器械等行业，可清除铸件毛坯、锻、冲压、焊、热处理及机加工零件的氧化皮、残渣和毛刺、玻璃立体雕刻、喷花等工艺。对钟表、眼镜等装饰物表面起到仿合金的美观效果。是目前较为理想的表面加工及处理设备。

怎么样选择喷砂机：

- 1.要看工件的大小，选择箱式喷砂机、移动喷砂机，以及自动喷砂机；
- 2.要看产品的形状，选择喷砂机的规格，一般一米以下的都有固定的规格，特别大的要订做或选择开放式的。
- 3.对产品表面要求程度，这个具体要看是用干喷或湿喷，如果是干喷的话，磨料的选择就很多，湿喷一般是玻璃砂等。
- 4.喷砂机的一些配件要熟悉，喷砂枪和喷砂手套是经常要换的东西，因为喷砂其实磨损很厉害。

喷砂机常见故障及排除方法。

故障现象	可能原因	排除方法
好的磨料进入吸尘袋	新吸尘袋分离器调节带开口太大， 磨料太细	一般使用8小时后可消除调小开口， 采用较粗的磨料
磨料漏失在工作场地	吸尘袋有孔洞或未夹紧	更换吸尘袋，重新夹紧吸尘器
喷砂时视野不清楚	吸尘袋堵塞； 吸尘袋老化堵死： 回收管被堵塞： 气嘴孔太大 压缩空气压力太高	振动吸尘袋 更换吸尘袋 拆卸回收管，检查堵塞原因： 孔径不能大于5.6mm 按推荐压力调地

加工效能低	压缩空气压力太小 喷嘴及气嘴太小 使用磨料已超过使用期限 (破碎的磨料及粉尘太多)	调大压力 更换较大的喷嘴及气嘴 排空旧磨料，再装入新磨料
喷出的磨料不均匀 或脉动	磨料太少 压缩空气压力太低 喷嘴堵塞 磨料潮湿	添加磨料 调高压力 消除堵塞物 排空贮箱中磨料，装入干燥的磨料 检查气路中是否含水