原州手动喷砂机|梅州小型喷砂机|汕尾自动喷砂机

产品名称	原州手动喷砂机|梅州小型喷砂机|汕尾自动喷砂机
公司名称	东莞青峰喷砂机械有限公司
价格	6666.00/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

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

东莞市青峰喷砂机械有限公司专业生产开放式喷砂机，移动开放式喷砂机，加压开放式喷砂机，喷砂罐子，加压罐子等各种型号开放式喷砂机！！！

移动开放式喷砂机标准型号：

机器型号	**外形尺寸**	**工作舱尺寸**	**主要技术参数:**
QF108P	Ø600×1450高	0.3立方米	简易型
QF108P	Ø600×1450高	0.3立方米	气控,单枪型

QF109P	Ø800×1550高	0.6立方米	简易型
QF109P	Ø800×1550高	0.6立方米	气控,单枪型
QF1000-2P	Ø1000×1880高	1.0立方米	气控,双枪型
QF1000-1P	Ø1000×1880高	1.0立方米	气控,单枪型
QF1500-2P	Ø1000×2380高	1.5立方米	气控,双枪型

采用开放式喷砂机的优点：

可以代替酸洗磷化工艺，没有排污费的问题。 快速喷砂除锈，在改变表面粗糙度的同时，还可以去掉焊渣、毛刺、飞边。效率高、成本低、质量好，是传统化学和手工除锈无法比拟的。
喷砂后油漆质量好、涂层寿命长，是目前国际上采用的通用工艺方法。

开放式喷砂机工作原理：

本机采用压送式喷砂(喷丸)机构，即利用压缩空气在高压罐内高速流动行成高压作用，将高压罐内的砂料通过输砂管喷出，然后随压缩气流由喷枪嘴高速喷射到工件表面，达到喷砂加工的目的。

开放式喷砂机适用范围：

.用于清理钢结构、模具、健身游乐器材。玻璃、石碑的雕花、船舶修造、桥梁、矿山、机械、石油管道、水利工程、港口建设等除锈、喷花加工、去氧化皮、毛刺亦可用于喷涂、电镀前处理工序，以提高涂（镀）层表面的附着力所有的表面处理。用于喷玻璃丸、强化光饰零件的表面。

开放式喷砂机特点：

本机是引进了先进的德国技术

本机采用了直通型喷砂阀,彻底解决了磨料的堵塞,喷砂出口的速度可达200M/S

砂阀是喷砂机的重要配件，它的主要作用是控制砂料的开启及关闭、无级调整喷砂时砂流量的大小。砂阀质量的好坏直接影响到喷砂机是否能正常工作，该型喷砂机采用我公司生产的大砂阀，该阀采用美国SCHMIDT公司技术，具有质量可靠、调整方便、维护简单等特点，是世界各国广泛采用的一种结构；该砂阀的开启由气压控制，其动作过程是，当控制口有气压信号时，砂阀的活塞带动阀杆顶起，砂阀开启，通过调整调节帽的位置，就可调节砂阀的开启量，从而控制砂料流量，砂阀的开启量可无级调节，在砂阀中与砂料接触的阀杆和阀套由硬制金碳化钨制作，提高了砂阀的使用寿命。

喷砂枪采用我公司生产的高速喷砂枪，它具有一个文氏的喷管，气流在进入高速喷砂枪的收缩段时，气流开始加速直到高速；当到达文氏管的直段时，气流速度稳定在音速，当气流到达文氏管的扩张段时气流继续加速达到超音速；在文氏管的扩张段有圆颁分布的二次补气孔，因此在超音速阶段，气流急剧膨胀，喷嘴就从次补气吸入大量的辅助空气，将砂料进一步加速；与普通喷砂枪相比，这种喷砂枪的喷砂速度更快，工作效率可提高30%（最高工作效率达到38m2/h），且反冲力较小，操作时省力；该型高速喷砂枪的收缩段、直段和扩张全部由碳化硼制造，工作寿命长；一般一把调整喷枪可使用400-600小时。

喷砂主机下面的截止阀是否们为了方便设备维修而专门设计的喷砂主机专用阀门，其主要功能是当砂阀发生堵塞或需要更换时可将截止阀关闭，这样就避免了在维修砂阀时要将喷砂罐中的砂料全部放出。该阀与砂料接触的部分由橡胶制造，因此可确保截止阀能经久耐用。

空气消耗量及清理效率：

喷嘴直径		有效压力（MPa）			清理效率m2/h (Sa3—Sa2)
		0.5	0.6	0.7	
6.5mm	空气消耗(m3/min)	1.6	1.9	2.1	6—11
	磨料消耗(Kg/h)	170	200	240	
8mm	空气消耗(m3/min)	2.9	3.5	3.9	10—20
	磨料消耗(Kg/h)	280	340	380	
11mm	空气消耗(m3/min)	5.4	6.5	7	16—30
	磨料消耗(Kg/h)	500	600	680	