

# 广西 移动型除锈喷砂机打砂机喷砂罐买

产品名称	广西 移动型除锈喷砂机打砂机喷砂罐买
公司名称	中山市鑫太自动化设备有限公司
价格	6800.00/台
规格参数	
公司地址	中山市小榄镇绩东一万和工业区C2座
联系电话	0750-3420166 13435184988

## 产品详情

广州市百捷自动化喷砂设备有限公司是长期专注于机械及行业设备领域。本公司倡导“专业、务实、高效、创新”的企业精神，具有良好的内部机制。优良的工作环境以及良好的激励机制，吸引了一批高素质、高水平、高效率的人才。拥有完善的技术研发力量和成熟的售后服务团队。我们的宗旨是：“用服务与真诚来换取你的信任与支持，互惠互利，共创双赢！”我公司愿与国内外各界同仁志士竭诚合作，共创未来！

一、前处理——对于工件在被喷涂、喷镀保护层（油漆或其它防腐物料）之前，工件表面均应进行认真的处理，称之为前处理。前处理质量好坏，影响着涂层的附着力、外观、涂层的耐潮湿及耐腐蚀等方面，因最好的涂膜（层）都是粘附到被认真清理的表面。前处理工作做的不好，锈蚀仍会在涂层下继续蔓延，使涂层成片脱落。经过认真清理的表面和一般简单（手工用砂纸或刷子）清理的工件，用暴晒法进行涂层比较，寿命可相差4-5倍。表面清理的方法很多，但被接受最普遍的方法是：A.溶剂清理B.酸洗C.手动工具D.动力工具。在这几种方式中，每种方式都有各自的适用范围，但在所有表面清理方法中，喷砂方法是最彻底、最通用、最广泛的方式，原因是：

A喷砂比其它方式对工件表面清理的速度和彻底最佳。

B没有其它哪种工艺方法允许你在四种公认的、普遍接受的清洁度之间进行任意选择。二、喷砂——是采用压缩空气为动力形成高速喷射束，将喷料（铜矿砂、石英砂、铁砂、海砂、金刚砂等）等高速喷射到需处理工件表面，使工件外表面的外表发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，也有利于涂料的流平和装饰。

三、与其它前处理工艺（如酸洗、工具清理）对比——

1)喷砂处理是最彻底、最通用、最迅速、效率最高的清理方法。2)喷砂处理可以在不同粗糙度之间任意选择，而其它工艺是没办法实现这一点的，手工打磨可以打出毛面但速度太慢动作，化学溶剂清理则清理表面过于光滑不利于涂层粘接。

喷砂机应用：

（一）工件涂镀、工件粘接前处理 喷砂能把工件表面的锈皮等一切污物清除，并在工件表面建立起十分重要的基础图式（即通常所谓的毛面），而且可以通过调换不同粒度的磨料，达到不同程度的粗糙度，大大提高工件与涂料、镀料的结合力。或使粘接件粘接更牢固，质量更好。

(二) 铸锻件毛面、热处理后工件的清理与抛光 喷砂能清理铸锻件、热处理后工件表面的一切污物(如氧化皮、油污等残留物),并将工件表面抛光提高工件的光洁度,起到美化工件的作用。

喷砂清理能使工件露出均匀一致的金属本色,使工件外表更美观,达到美化装饰的作用。

(三) 机加工件毛刺清理与表面美化 喷砂能清理工件表面的微小毛刺,并使工件表面更加平整,消除了毛刺的危害,提高了工件的档次。并且喷砂能在工件表面交界处打出很小的圆角,使工件显得更加美观、更加精密。

(四) 改善零件的机械性能 机械零件经喷砂后,能在零件表面产生均匀细微的凹凸面(基础图式),使润滑油得到存储,从而使润滑条件改善,并减少噪声提高机械使用寿命。(五) 光饰作用  
1、对各种工件表面抛光,使工件表面更美观。2、使工件达到光滑又不反光要求。对于某些特殊用途工件,喷砂可随意实现不同的反光或亚光。如不锈钢工件、木制家具表面亚光化,磨砂玻璃表面的花纹图案,以及布料表面的毛化加工等。(六) 消除应力及表面强化 通过砂丸敲击工件表面,消除应力,增加工件表面强度,如弹簧、机加工刀具和飞机叶片等工件的表面处理

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。

## 开放式加压喷砂机的工作原理

开放加压式喷砂机又称喷砂罐,借助空气压缩的动力、流速、流量,将各种磨料喷射到金属表面,喷射到金属表面的磨料在金属表面进行冲击研磨,把表面的杂质及氧化皮清除干净,使表面积增大,提高涂层的附着力,提高涂装质量,同时可以去除结构体内在参与应力。在工作状态时,容器内压缩空气和磨料一边混合一边喷射,这样使压缩空气得到充分利用,空气的流量和磨料的流量便于调节,能得到理想的混合,能源和磨料消耗小,研磨效率高。开放式加压喷砂机具有连续喷射功能,可实现远距离的气控制或是电动控制,操作方便安全可靠,同时本机还配置了清砂功能,既在不喷砂的时候,实现单独喷气操作,清理工件表面在喷砂过程中残留在工件表面上的磨料,减少了劳动强度,提高了产品的劳动效率。

## 手控开放式加压喷砂机的适用范围

本机适用于船舶制造,飞机、机车车辆、机械、桥梁、化工等行业金属表面大面积清理除锈。同时可供皮革、玻璃、石碑及领域的雕刻、喷花加工及所有的表面处理。凡是需求金属表面清理除锈,主要具备本设备和压缩空气的来源,就能获得满意的效果。

## 手控开放式加压喷砂机注意事项

1.操作必须穿戴好防护用具

2.工作时喷枪始终指向工件表面

- 3.无关人员必须远离作业现场
- 4.检查砂管是否磨损
- 5.严禁在喷砂机上放行焊接和切割作业
- 6.不要随意更换配件
- 7.加入磨料一定不能高过进气口

### 1、喷砂的优点在于：

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。

### 2、用喷砂除锈工艺，主要应解决以下3方面的问题：

- (1.砂子能自动多次循环使用，以降低成本。
- (2.喷砂的粉尘应收集，达国家排放要求，不能造成污染。
- (3.低能耗、低成本运行，具有较好的经济性。

所以，任何工厂在选择建设喷砂车间或选择喷砂工艺时，都会考虑这些问题。

### 2、产品特点

- 一、式工作方式，工作压力高（0.5 - 0.8MPa），喷射力强劲效率高。
- 二、快、收枪灵敏。
- 三、结构，移动方便。
- 四、小，加砂方便，适合单人操作。
- 五、美国先进的砂阀结构，能精确调节砂和气压的大小。
- 六、规范的压力容器制造标准，符合国家、行业规范，安全、可靠。
- 七、耐磨喷砂管和喷嘴，确保长时间正常作业。
- 八、作简单，易于维修、保养，使用成本低。

### 手控开放式加压喷砂机的基本参数指标

外形尺寸	600*1450(mm)
自重	260KG
总容积	0.3m <sup>3</sup>
空气压力	0.6-0.8Mpa

型号 主要技术参数	外形尺寸	容砂量（钢砂）	容积
BJ106P	400*1000mm	300kg	0.2m <sup>3</sup>
BJ108P	600*1450 mm	500kg	0.3m <sup>3</sup>
BJ109P	800*1550 mm	800kg	0.6 m <sup>3</sup>
BJ1000-2	1000*1860 mm	1000kg	1.0m <sup>3</sup>

<http://www.gzbjix.com> 企业网站