湖南省大的喷砂机设备生产厂家|长沙打砂机

产品名称	湖南省大的喷砂机设备生产厂家|长沙打砂机
公司名称	中山市鑫太自动化设备有限公司
价格	面议
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

我公司坚持以人为本的核心理念，不拘一格选拔优秀的人才，通过建立并有效运行科学管理体系，积极营造向上的企业文化氛围，致力于打造一支职业化、专业化的核心管理团队——创造先进、分享价值。

尊重知识、尊重人才：为公司员工营造良好的发展空间——做到事业留人

以技能和业绩为主要指标的薪酬结构和完善的福利政策——做到待遇留人

创造优良的企业文化氛围，不断完善和增强企业的凝聚力——做到感情留人

理念与规划：

百捷机械"将以资本为纽带、科技为依托、市场为载体，实施多元化的创新发展战略，致力打造职业化、专业化的管理团队，创造先进、分享价值—协同效应并与社会各界同仁竭诚合作，共同描绘发展蓝图。

加工工艺

（1）直击加工性

手动喷砂机加工不同于研磨布及砥石等摩擦加工，被加工的磨料粒子，直飞空间打击物体表面施行加工，被加工物体表面有相当程度高低的时候，只要粒子能飞到，就能施行加工，又因不是磨擦加工，虽然能改善表面粗糙度，但没有平滑及镜面化的作用，这些特点容易被疏忽注意。

（2）微小力量的累积加工法

因一般磨料粒子体积非常微小，故每一个粒子的冲击能量都是很小，因此在不给被加工物破坏性冲击的情况之下，由无数个的磨料粒子进行加工，不致破坏，磨料个个粒子的微小加工能量，手动喷砂机在短

时间大量累积，结果完成大的工作量，这个情况和大群无数个蚂蚁在短时间内吃掉巨大的食物的场面相似。

（3）效果的多样性

手动喷砂机喷砂磨料加工的冲击效果，极为多元,由使用磨料之性质粒度，喷砂及投射的角度、速度、密度、距离、时间等之不同，效果有多样的变化，并且容易调整加工程度的多样性就是喷砂加工的最显著的特征。[1]

1、适用范围

各种工艺品、塑料、五金装饰品表面光饰、提高粗糙度、去除表面划痕、清理表面污垢；冲压件、铸造件、热处理件去氧化皮、除锈、零件翻新；哑光及光饰、所有金属五金制品、玻璃、塑料制品、首饰工艺品、眼镜框、钟表的表面处理。

2、用途

本机是以磨料为介质，以压缩空气为动力，对固体类工件表面进行喷射加工的喷砂设备。

本机适用以下类型工件的表面加工：

1) 适用于干式喷砂（丸）加工；

2) 适用于中小型零件的单件、小批量喷砂（丸）加工；

3) 清理热处理件、焊接件、铸件、锻件等表面的氧化皮等，清理质量可以达到Sa3级；

4) 清理机加工件的微毛刺、表面残留物等；

5) 工件喷涂、电镀前的表面预处理加工，可获得活性表面，提高喷涂、电镀层的除着力；

6) 玻璃表面喷绘、雕刻；

7) 可以在一定范围内增加或减小工件表面的粗糙度Ra值；

8) 改变工件表面的应力状态，能提高零件的耐磨性和疲劳强度；

9) 改善运动配合偶件的润滑条件，能降低运动配合偶件的运动噪音等；

10) 也适用于旧机件的翻新处理。

11)

3、适用工作条件

1) 环境条件：本机应在环境温度为-10~+45℃，相对湿度不大于85%的环境条件下正常工作；

2) 电源条件：单相交流电源、220v、50Hz，本机最大功率见附表-3；

3) 气源条件：接入本机的压缩空气表压为0.4~0.7MPa,压缩空气流量不小于1m3/min。

用户使用现场应具备上述条件

4、特点

1) 本机配备的手动式除尘器，需要定时清灰，方可保证除尘机组的功效，能够更有效地控制粉尘对环境的污染和对工人健康的危害；

2) 本机可直接安装在生产线上使用，既节省生产占地面积，又提高效率；

3) 操作方式灵活，工艺参数可变，能适应不同材质，不同精度的清理和光饰加工要求；

4) 磨料循环使用，消耗量小；

5) 主要零部件使用寿命长，且便于维修；

6) 工作条件比较舒适，机器噪声较低。

5、 主要技术数据

技术参数	BJ-9060A旋风分离式手动喷砂机
工作舱尺寸	900*600*580（mm）
除尘箱电机	220V 50Hz 370W
分离器风量	8m ^{3} /min
机器承重	90kg
机器净重	130kg
压缩空气	压力2-7kg/cm ^{2} 流量0.6-0.8m ^{3} /min
机仓照明	220V 20W 防爆灯
电源	220V 50Hz
除尘方式	滤袋式除尘箱，采用手动除尘（6布袋）
整机外形尺寸	900*1150*1850mm(长*宽*高)
BJ-A型手动喷砂机系列其他型号：6050A、1010A、1212A、1080A-T推车转台型。	

（以上型号除工作舱大小不同外，其余技术参数均同）

6、工作原理

如下图所示，本机是以磨料为工作介质，以压缩空气为动力，将磨料引射到喷枪内加速后喷射到工件表面，达到预期的喷砂加工目的。

6.1气路工作原理

进入干喷砂机的压缩空气气源分为二路：一路进入喷枪，用于对磨料进行引射和加速，

以完成喷砂加工，通过过滤器对压缩空气进行油、水过滤，通过减压阀可调节进入喷枪的压缩空气压力，通过电磁阀控制压缩空气的开启和关闭；一路进入气枪，用于清理工件表面和喷砂舱内的积砂（积灰）。

6.2砂路工作原理

磨料预先放置在分离器磨料储箱中，当启动气路电磁阀后，磨料被引射进入喷枪，进入喷枪的磨料再经压缩空气加速后，即可对工件进行喷砂加工。

6.3除尘器工作原理

除尘器与分离器用吸尘管连接，当启动除尘风机后，在喷砂机舱内形成负压，外部空气通过进气口补充给喷砂舱，然后通过回砂管路进入除尘器，如此形成了连续的气体循环流动，在流动气体的作用下，漂浮在喷砂舱内的粉尘随着气流沿连接管路进入除尘机组，经过过滤袋过滤后，落入集灰斗，过滤后的空气通过除尘风机排到大气；打开除尘箱底部盖板即可收集粉尘。

7 安装、调试

7.1设备基础、安装条件及安装的技术要求

1) 本机不需要安装地脚，因此对地基无特殊要求，要求地面平整；

2) 按1.2适用工作条件的要求配备好电源和气源；

3) 本机的外接气源采用软管或硬管连接均可，但连接管一定要满足本机气源耐压安全要求；

注意：本机如果采用不符合耐压要求的连接管，可能因爆裂影响人身安全！

7.2安装程序、方法及注意事项

1） 将机器就位，由于不需要安装地脚，机器就位后调平稳就行了；

2） 检查集砂仓和分离器收砂斗是否有杂物，如果有，一定要清理干净；

3） 按照本说明书提供的机器外形图、工作原理图和电气工作原理图将电源和气源以及除尘器的各连接管路接好；

4） 按需要由用户决定，安装连接除尘器顶部排气口的导气管道（通室外或接入工作地点现有的排气管

道系统）

注意：请认真阅读相关图形及说明后，明白了再进行安装和连接

7.3调试程序、方法及注意事项

1）通电试验：

A 接通电源开关，电源指示灯亮，同时喷砂舱内照明灯亮，启动除尘风机；

B 按下启停开关按钮，除尘风机停，照明灯灭；

2） 喷枪通气试验：

关闭并锁紧喷砂舱门，轻踩脚踏开关，压缩空气接通喷枪必须喷射出连续稳定的气流。

3） 添加磨料：

先关闭除尘风机电源，取3kg本机工艺要求的磨料放入分离器；添加磨料时，打开分离器加砂门，将磨料均匀缓慢加到网板上，磨料通过网板孔即可流入分离器底部的调砂器，磨料的添加量不宜过多，能够满足循环即可，所添加的磨料必须是干燥的、纯净的。

注意：磨料必须是干燥、纯净的，否则会影响磨料的循环！

4） 喷砂试验：

A 经过以上安装调试，在没有（或排除）故障的条件下，就可进行喷砂操作；

B 将工件或样品放入喷砂舱内的工作台上，关闭舱门，手拿喷枪，然后启动开关，用喷枪喷射工件或样品表面，再缓慢调整调砂阀至喷枪出砂稳定为止，此时应能观察到工件或样品表面被喷射部份与没有喷射到部份的区别。

8 使用、操作

8.1 使用前的准备和检查

1）选择好适用的磨料加入分离器；

2）接通至机器的气源、电源，打开电控箱上的电源开关；

3）按需要调节通过减压阀进入喷枪的压缩空气压力在0.4~0.6MPa之间；

8.2 使用前和使用中的安全防护

1）手持喷枪加工时必须始终紧握喷枪，在启动和关闭压缩空气前不得放下喷枪；

2）应经常检查防护手套，保证其处于完好状态；

3）应经常检查各管路连接处是否密封良好和牢固，并使其经常处于良好状态；

4）应经常检查门控极开关及电气开关和按钮是否良好，并使其处于良好状态；

5）不得将除规定磨料之外的其他物品掉入工作舱内，以免影响磨料的循环；

6）被加工工件的表面必须是干燥的；

7）停止使用后，必须断开通入机器的电源和气源。

注意：严禁在喷枪未被固定或手持的情况下启动压缩空气！

8.3 停机操作程序、方法及注意事项

1） 欲停止加工时，移开轻踩脚踏开关的脚，压缩空气停止工作；

2） 打开喷砂舱门时，用吹尘枪吹净工件后取出工件；

3） 用吹尘枪吹净工作台面、喷砂舱内壁及网板上附着的磨料，使之流回分离器；

4） 关闭并扣紧喷砂舱门；

5） 关闭除尘器；

6） 关闭电控箱上的电源开关；

7） 断开通入喷砂机的电源和气源；

8.4 磨料的更换

磨料一般累计使用20~40工作小时更换一次或适当添加一些新磨料，更换磨料时按以下程序操作：

1） 用气枪彻底吹净工作台面、喷砂舱内壁及网板上附着的磨料，使之流回分离器；

2） 打开调砂器底部的皮塞，将磨料收到一个容器内；

3） 按需要向分离器内添加适量新磨料。

注意：废弃磨料应按照环保的有关规定处理！