

# 开放式高压水喷砂机 除锈除漆焊痕清理设备

产品名称	开放式高压水喷砂机 除锈除漆焊痕清理设备
公司名称	佛山市桉腾机械设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	佛山市禅城区祖庙街道卫国路118号614房（住所申报）（注册地址）
联系电话	13038883283

## 产品详情

桉腾高压水喷砂机特点：

水和磨料在喷砂罐内混合,然后通入高压空气作为动力,形成水-气-砂的混合物,然后通过一根喷砂管经喷砂枪喷射出去,磨料喷出去后经回收后是马上可直接放入砂罐加水再次使用的

### 1.1、用途

本机是利用压缩空气形成的压入式工作系统、以水、磨料为介质对零件进行喷射加工的设备。

#### 1.1.1本机能完成下列工作

- 1) 清理热处理件、焊接件、铸件、锻件等的氧化皮和焊渣，清理质量可达到Sa3级；
- 2) 清理机加件的微毛刺、表面残留物等；
- 3) 能用作工件表面涂、镀前的预处理加工，可获得活性表面，\*\*涂、镀层的附着力；
- 4) 能用作改善工件表面物理机械性能，如改变表面应力状态，改善配合偶件的润滑条件；
- 5) 也很适合用来作旧机件的翻新。（清洁度可达Sa3.0）

主要技术数据:

- 1) 水：工业自来水；
- 2) 用水量：一次加满量160kg；

3) 磨料种类：推荐使用刚玉类磨料，也允许使用其他磨料；

4) 磨料粒度：36# ~ 80#；

5) 磨料用量：若使用刚玉类磨料,一次填充量不得大于130kg；。

砂罐：砂罐容积：约0.3m<sup>3</sup>；水、磨料容积0.12m<sup>3</sup>。

喷砂胶管：内径：25mm专项使用喷砂胶管。

喷枪：数量：1把手动喷枪；喷嘴直径：8mm；工作压力(开机后的压缩空气表压)：0.5~0.7MPa；单枪耗气量：约为4M<sup>3</sup>/min。

1.3.5整机耗气量：约为4M<sup>3</sup>/min。

1.3.6输气管接头尺寸：内丝1寸（适配于内径25#气源软管）。

1.3.7工作条件：压缩空气源：气源压力0.7MPa、排量 4M<sup>3</sup>/min[指标准状态(20℃、101.325KPa)的空气体积\*\*]。

注意：用户使用本机应自备上述工作条件！

.安装、调试:

准备工作:

- 1) 仔细阅读本说明书。空压机的使用操作规程、维护保养、故障与排除方法请详见生产厂家提供的说明书；
- 2) 选择适当的安装位置。本机不允许曝晒、雨淋，必要时应搭设遮阳（雨）棚；
- 3) 本机不需稳地脚，因此对地基无特殊要求；
- 4) 将欲使用的磨料准备好，应注意磨料必须保持干燥；
- 5) 本机与气源的连接采用软管或硬管均可，但应注意管材的耐压要求为1MPa。

安装程序、方法及注意事项：

- 1) 将机器就位，不需稳地脚；如果地面不平，应将机器就位后垫稳；
- 2) 拆下砂罐下部的砂阀，检查砂罐内有无杂物，有的话一定要清理干净。检查后将砂阀重新装好；
- 3) 检查喷砂胶管、输气管路中是否有杂物，有的话一定要清理干净；
- 4) 根据相关图纸将气源管路接好；

注意: 请仔细阅读有关图纸及说明后再进行安装和连接！

使用、操作：

## 使用前的准备和检查：

- 1) 将适用的磨料准备好，不得有任何除规定磨料以外的其他物品掺杂其中，以免堵塞喷嘴及管路；
- 2) 将过滤器存水杯中的积水和其它杂质排放掉。

## 操作：

- 1) 关闭全部球阀。接通向本机供气的气源和供水的水源。
- 2) 打开限位排水球阀，打开进水球阀向砂罐内注水，等限位排水球阀溢流水时，关闭进水球阀和排水球阀。设备设计加水量为165公斤。
- 3) 取180公斤所选择的磨料经加料筛网从加料口倒入砂罐，应及时将筛出的杂物清理干净，以防落入砂罐后堵塞管路；

注意：本设备的设计容积为0.18m<sup>3</sup>，加水量120公斤，磨料添加量132公斤。水、磨料重量比为1；1.1。严禁添加过量，否则将影响系统的正常工作甚至损坏系统！

- 4) 确认加料口端盖处于关闭状态；
- 5) 打开气阀开关，向处于封闭状态的砂罐内充气；
- 6) 打开手拉阀开关，3-5秒后均匀的砂水流从喷嘴高速喷出；通过砂量调节手柄可调节喷枪的出砂水量。喷砂时间约30-60分钟。

## 使用前和使用中的安全防护说明：

- 1) 操作工必须身着防护用品、戴上农业生产体系玻璃透明面罩，防止溅伤；
- 2) 手持喷枪加工时必须始终紧握喷枪；
- 3) 应经常检查各管路连接处是否紧固。

## 常见故障及排除方法：

故障	可能的原因	排除方法
1. 清理效率明显降低：	喷枪出砂量过多或过低；	调整砂量调节手柄至合适的出砂量；
	喷砂胶管堵塞；	找出堵塞部位并排除；
	磨料破碎严重；	更换磨料；
	喷嘴严重磨损；	更换磨损部件；
2. 喷枪出砂不畅：	砂路堵塞；	找出堵塞部位并排除；
	砂阀开的过小；	节至合适的出砂量；
3. 砂罐部分：	加料口密封圈磨损；	更换相应零部件；
	底部法兰气芯磨损；	更换相应零部件；

砂阀调节不灵：