

湖南水喷砂机价格|液体打砂机|长沙小型湿喷砂机

产品名称	湖南水喷砂机价格 液体打砂机 长沙小型湿喷砂机
公司名称	中山市鑫太自动化设备有限公司
价格	6500.00/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

<http://www.gzbjix.com>

公司珠三角生产车间分布：深圳沙井、广州番禺、中山小榄（欢迎新老顾客前来参观指导，提出宝贵建议）

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。

液体喷砂机 液体打喷机相对于干式喷砂机来说，最大的特点就是很好地控制了喷砂加工过程中粉尘污染，改善了打砂操作的工作环境。 1．一般组成 一个完整的液体喷砂机一般由五个系统组成，即结构系统、介质动力系统、管路系统、控制系统和辅助系统。 2．工作原理 液体喷砂机是以磨液泵作为磨液的供料动力，通过磨液泵将搅拌均匀的磨液（磨料和水的混合液）输送到喷枪内。压缩空气作为磨液的加速动力，通过输气管进入喷枪，在喷枪内，压缩空气对进入喷枪的磨液加速，并经喷嘴射出，喷射到被加工表面达到预期的加工目的。在液体喷砂机中，磨液泵为供料动力，压缩空气为加速动力。

液体水喷砂所用磨料与干喷砂相同，可将磨料与水混合成砂浆，磨料一般占20%-35%（体积比）并不断搅拌以防沉淀，因压缩空气压入喷嘴喷向零件，也可将砂与水分别置入罐中，在流向喷嘴前混合后再喷向零件，为防钢铁零件锈蚀，须在水中入亚硝酸钠等缓蚀剂。另处，砂子下次使用之前应进行烘干。湿喷砂的设备也有多种形式，最常用的也是喷砂室 液体喷砂工艺的应用

一:清理精铸件的表面 采用湿喷砂来清理密铸件,不仅能清除铸件表面的氧化皮及残留物,并能起抛光作用,提高铸件的表面光洁度,特别是对形状复杂的无余量的精密铸件,

能使零件露出色泽一致的金

二:适用于避免升温变色之材质表面加工

三:清除机械加工件微毛刺

采用湿喷砂清除毛刺效高质量好,使两个表面的交界处出现很小的园角(这是很多机械零件要求的),若能合理选择工艺参数还能提高原有的表面光度

四:清理污物和锈渍 各种模具如锻模,冲压模,轮胎模具,塑压模,玻璃制品模等,使用一段时间后必然沾染上脱模剂等污垢及烧瘦,采用湿喷砂(或喷丸)清理,效果十分显著同还能提高模具的使用寿命,对食品模具采用湿喷砂(丸)能达到医学性的除菌要求

五:光饰加工 湿喷(丸)砂作为一种光饰加工方法效果十分突出,尤其是对复杂形面的零件,如:叶轮发动机叶片,各种模具型面如货币模具,香币纪念币模具的抛光,其它任何方法是无法比拟的.用液体喷砂抛光陶瓷,金刚石,是最经济的方法,如化纤

纺织机械磨擦轮的抛光 六:为了得到无反射光的装饰表面

用湿喷砂(丸)加工的表面不反光.对既需要表面光滑,又不允许反光的零件,采用液体喷砂或喷砂丸是有效的工艺方法,例如手术器

械等

用途： 1、清理热处理件、焊接件、铸件、锻件等的氧化皮、残盐和焊渣，清理质量可达到sa3级。
2、清理机加件的微小毛刺、表面残留物等。
3、用于工件表面涂、镀前的预处理加工，可获得活性表面，提高涂、镀层的附着力。
4、用于其他加工方法难以完成的精度高、粗糙度ra值小、形状复杂零件的光饰加工。
5、用于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。
6、用于表面强化处理，消除应力。7、用作旧机件的翻新。8、用于模具清理，不伤及模具表面，保证模具精度，提高产品档次。

技术参数：

工作舱尺寸	680*680*600(mm)
机器照明灯	220v 18w
机器净重	110kg
机器承重	35kg
电源	220v 50hz

压缩空气源	0.2-0.5mpa
砂水箱 水容量	25kg水 3kg砂料
砂泵	耐磨聚氨酯砂泵
功率	1.1kw
门窗	玻璃窗 气动刮水
材质	玻璃钢