气动喷砂机/高速玉石打磨抛光/不锈钢干式喷砂机/打金首饰工具

产品名称	气动喷砂机/高速玉石打磨抛光/不锈钢干式喷砂机/打金首饰工具
公司名称	广州市越秀区新永健汽配贸易部
价格	850.00/台
规格参数	加工定制:是 种类:气动喷砂 品牌:samson
公司地址	中国 广东 广州市越秀区 广园东路西坑村云泉直街191号
联系电话	86-075722168396 13602220259

产品详情

大号喷砂机：长50cm*宽37cm*高90cm

小号喷砂机：长40cm*宽30cm*高72cm/工作腔长40cm*宽30cm*低处20cn（高处30cm)

机内配有喷嘴并且可手持灵活移动，喷嘴内径2.5mm,喷砂机接上空压机即可使用，小号喷砂机适用功率380w、550w的空压机，大号适用功率550w、750w的空压机。

喷砂机的用途:

1. 工件表面的清理

热处理后的氧化皮、残盐、残油等；黑(有)色铸造件的氧化皮、型砂等；无余量加工精密铸件的氧化皮、型砂等；机械加工件的残留物、微毛刺等；焊接件的氧化皮、焊渣等；冷、热轧钢板(型钢)的氧化皮、锈蚀层等；各种模具型腔的脱模剂、沉积物等；陶瓷元件表面的烧结残留物；塑料成型件的飞边；物体表面的放射性元素；桥梁、水电站闸板、船舶、建筑物；机场跑道的橡胶附着层；火车车厢；各种管道和容器罐；旧机件的油污、附着物等；集装箱的残漆、锈蚀层和附着物等；瓷器上错误的烧结层；装饰表面的划伤…….

2. 工件表面涂覆前的前处理

喷漆、烤漆前；喷塑前；金属喷涂前；镀锌、铬、镍前；氧化处理前；探伤前……

3. 改变工件的物理机械性能提高或降低表面粗糙度；变表面拉应力为压应力；提高表面的润滑状态；降低偶件的运动噪音；提高表面的摩擦系数……

4. 工件表面的光饰加工

金属外装饰表面的抛光；获得亚光或漫反射表面；木器制品表面的抛光……

5. 羊皮纸和其他艺术品的清理和保存

6. 清洁电刷、接触器和接线术等的表面，改善导电性能

喷砂机的优点：

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；

如何筛选喷砂机？

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。

喷砂机故障分析

喷砂机是一种常见的铸造机械设备，随着喷砂机的广泛应用，一些喷砂机故障困扰的操作人员，如果不及时排除故障，会导致喷砂机无法继续使用。下面我们就来了解一下常见的喷砂机故障。

(1)喷砂机故障现象：没有压缩空气，没有磨料

可能原因：1.压缩空气没有打开

2.调压阀调定压力太低

3.脚踏开关没有调整好或损坏

4.喷砂或磨料阀堵塞

5.安全气路被切断

6.喷砂机主调压阀坏了

7.控制用调压力阀坏了

排除方法：

1.打开气源

2.把压力调到0.5mpa以上

3.调整或更换脚踏开关

4.清理喷嘴或磨料阀或重装

5.检查安全气路上的阀

6.检查喷砂机主调压阀

7.检查喷砂机控制阀

(2)喷砂机故障现象：好的砂料进入吸尘袋

可能原因：1.新吸尘袋缝隙较大

2.砂料太细

排除方法：1.一般使用8小时后可清除

2.采用较粗砂料

(3)喷砂机故障现象：砂料漏失

可能原因：吸尘袋有孔洞或未夹紧

排除方法：更换吸尘袋，重新夹紧吸尘袋

(4)喷砂机故障现象：喷砂时视线不清

可能原因：1.吸尘袋堵塞

2.吸尘袋老化堵死

3.砂料中含粉尘太多

4.压缩空气压力太高

排除方法：1.振打喷砂机吸尘袋

2.更换喷砂机吸尘袋

3.更换砂料

4.按喷砂机推荐压力调低

"气动喷砂机/高速玉石打磨抛光/不锈钢干式喷砂机/打金首饰工具"的产品别名为干式喷砂机，型号是PSJ010-1，规格为50CM*37CM*90CM,40CM*30CM*72CM，适用范围是玉石打磨抛光不锈钢打金首饰工具，品牌为samson，种类是气动喷砂，加工定制为是，干湿类型是干式喷砂机