

打磨工件喷砂加工厂 打磨工件喷砂加工 无锡拓龙

产品名称	打磨工件喷砂加工厂 打磨工件喷砂加工 无锡拓龙
公司名称	无锡拓龙科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东北塘镇农石路88号
联系电话	15306196052

产品详情

火焰除锈

火焰除锈以字母“FI”表示。

火焰除锈前，打磨工件喷砂加工厂，厚的锈层应铲除，火焰除锈应包括在火焰加热作业后以动力钢丝刷清加热后附着在钢材表面的产物。

火焰除锈后的除锈等级文字叙述如下：

钢材表面应无氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物，任何残留的痕迹应仅为表面变色（不同颜色的暗影）。参见照片 AFI、BFI、CFI 和 DFI。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡拓龙科技发展有限公司

喷砂设备使用注意事项：

- 1、检查通风管及喷砂机门是否密封。工作分钟，须开动通风除尘设备，通风除尘设备失效时，禁止喷砂机工作。
- 2、清扫和调整运转部位时，应停机进行，禁止处管理员外其他人碰触机器。

- 3、压缩空气阀要缓慢打开，气压不超过0.8MPa。
- 4、喷砂粒度应与工作要求相适应，一般在10-20之间适用，原料砂子应保持干燥。
- 5、不准用压缩空气吹身上灰尘。
- 6、发生设备事故，打磨工件喷砂加工厂家，应保持现场，并报告有关部门。
- 7、储气罐、压力表、安全阀要定期校验。储气罐两周排放一次灰尘，砂罐里的过滤器每月检查一次。
- 8、工作完后，打磨工件喷砂加工多少钱，通风除尘设备应继续运转五分钟再关闭，以排出室内灰尘，保持场地清洁。
- 9、工作前必须穿戴好防护用品，不准膀臂工作。工作时不得少于两人。

(1) 施工时，各种喷砂装置、材料准备就绪后，启动空压机，压力调至5~6?K/cm²，打开阀门，向喷砂机送气，喷砂机操作者穿好防护衣调整通风，接通信号后打开开关，打磨工件喷砂加工，送风送砂，喷砂人员手持，将喷头紧贴工件，开始喷射。阴阳角处用喷头。喷砂原则上应先里后外，从一端向另一端依次进行。

(2) 每部位喷砂完毕（每个作业班完成工作量，长连续喷射时间不得超过8小时），关闭送砂，用压缩空气流吹开作业表面粉尘，检查质量。如质量不够合格，应标出缺陷部位，随即进行补喷，或用磨光机处理。要全部除去金属表面油漆、氧化皮、浮锈，在100×100mm面积中95%的部分，呈现均一的灰色金属面，并具有一定的粗糙度，达到GB8923-88规范之要求，表面粗糙度达到60微米以上。

(3) 用压缩空气及刷子，清除喷砂残留的砂子甚至粉尘，保证经处理表面的清洁。

(4) 为防止经处理的金属表面再度生锈，应对喷砂验收合格后的施工部位及时喷涂一道保护层。迟不得超过4小时喷涂完毕（超过6小时应进行二次喷砂），保护层喷涂压力要高，使涂层有较好的附着力和致密性，以适应下道涂覆前暴露在大气环境中的腐蚀。

(5) 喷砂机用砂为10~20目石英砂，喷砂效率为20~28m²/h，清理等级为Sa2.5级。（焊缝要平整、无夹渣、无焊瘤、凹度应小于3mm）。

(6) 所用砂子，反复使用要进行回收筛选，消除细砂，减少粉尘，提率。喷嘴口径磨损大于口径1/3时，应更换新砂咀。

打磨工件喷砂加工厂-打磨工件喷砂加工-无锡拓龙由无锡拓龙科技发展有限公司提供。无锡拓龙科技发展有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡拓龙科技——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市锡山区东北塘镇农石路88号，联系人：徐学俭。