

# 大理石材喷砂机|玻璃瓷片雕刻喷花喷砂机

产品名称	大理石材喷砂机 玻璃瓷片雕刻喷花喷砂机
公司名称	江门喷砂机械设备有限公司
价格	1000.00/台
规格参数	品牌:江门鑫太 型号:XT8080-8A 服务:送货上门安装
公司地址	江门市江海区外海麻园安和里五巷12号
联系电话	0750-3420166 13432298981

## 产品详情

江门鑫太喷砂机设备有限公司 销售热线：134 322 98981 qq在线：664 285 929

南充喷砂机工作原理：南充地板砖玻璃瓷片背景墙喷砂机是采用压缩空气为动力，以喷砂砂料，如最常用的金刚砂（玻璃微珠、棕刚玉、白刚玉、铜矿砂、筛选海砂）为介质，压缩空气在喷枪内流过形成负压，将砂料引射到喷嘴高速喷射到被需处理工件表面，以手握住为支点，对工件进行喷射，能使工件的表面产生有利变化的设备。小型背景墙喷砂机：

本机是以喷砂砂料为介质，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。

小型喷砂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；如：锈迹；表面老化表皮，腐蚀油漆层。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；

采用移动开放式喷砂机的优点：（石材瓷片背景墙雕刻喷花、除锈翻新、防腐工程喷砂机）可以代替酸洗磷化工艺，没有排污费的问题。快速喷砂除锈，在改变表面粗糙度的同时，还可以去掉焊渣、毛刺、飞边。效率高、成本低、质量好，是传统化学和手工除锈无法比较的。喷砂后油漆质量好、涂层寿命长，是目前国际上采用的通用工艺方法。开放式喷砂机的工作原理 本机采用压送式喷砂（喷丸）机构，即利用压缩空气在高压罐内高速流动形成高压作用，将高压罐内的砂料通过输砂管喷出，然后随压缩气流由喷枪嘴高速喷射到工件表面，达到喷砂加工的目的。适应范围 用于清理钢结构、模具、健身游乐器材。玻璃、石碑的雕花、船舶修造、桥梁、矿山、机械、石油管道、水利工程、港口建设等除锈、喷花加工、去氧化皮、毛刺亦可用于喷涂、电镀前处理工序，以提高涂（镀）层表面的附着力所有的表面处理。用于喷玻璃丸、强化光饰零件的表面 开放式喷砂机的特点 1、引进美国同类产品技术并加以改进。

2、功能全、配套齐，结构合理，操作维护方便。3、只需具备电、气源，就能进行高效的除锈清理。

4、移动式操作。5、本机采用了直通型喷砂阀，彻底解决了磨料的堵塞，喷砂出口的速度可达200m/秒

砂阀是喷砂机的重要配件，它的主要作用是控制砂料的开启和关闭、无极调整喷砂时砂流量的大小。砂阀质量的好坏直接影响到喷砂机正常工作，开放式喷砂机采用我公司生产的大砂阀，该阀采用美国schmidt公司技术，具有质量可靠、调整方便、维护简单等特点，是世界各国广泛采用的一种结构；该砂阀的开启由气压控制，其动作过程是，当控制口有气压信号时，砂阀的活塞带动阀杆顶起，砂阀开启，通过

调整调节帽的位置，就可调节砂阀的开启量，从而控制撒砂料流量，砂阀的开启量可无级调节，在砂阀中与砂料接触的阀杆和阀套由硬制金碳化钨制作，提高了砂阀的使用寿命。喷砂枪采用我公司生产的高速喷砂枪，它具有一个文氏的喷管，气流在进入高速喷枪的收缩段时，气流开始加速直到高速；当到达文氏管得直段时，气流速度稳定在音速，当气流到达文氏管得扩张段时气流继续加速直到超音速；在文氏管得扩张段有圆颌分布的二次补气孔，因此在超音速阶段，气流急剧膨胀，喷嘴就从次补气吸入大量的辅助空气，将砂料进一步加速；与普通喷砂枪相比，这种喷砂枪的喷砂速度更快，工作效率可达百分之30（最高工作效率达到38平方米每小时）且反冲力较小，操作时省力；该型喷砂枪的收缩段、直段和扩张全部由碳化硼制造，工作寿命长；一般一把调整喷枪可使用400-600小时。喷砂主机下面的截止阀是为了方便维修专门设计的喷砂主机专用阀门，其主要功能是当砂阀发生堵塞或需要更换时可关闭，这样就可以将砂罐中的砂料全部放出。该阀与砂料接触的部分由橡胶制造，因此可确保截止阀经久耐用。技术参数 外形尺寸 600\*1450(mm) 自重 260kg 总容积 0.3m<sup>3</sup> 空气压力 0.6-0.8mpa 型号

主要技术参数 外形尺寸 容砂量（钢砂） 容积 bj106p 500\*1400 mm 300kg 0.2m<sup>3</sup> bj108p 600\*1450 mm 500kg 0.3m<sup>3</sup> bj109p 800\*1550 mm 800kg 0.6 m<sup>3</sup> bj1000-2 1000\*1860 mm 1000kg 1.0m<sup>3</sup>

（一）工件涂镀、工件粘接前处理 喷砂能把工件表面的锈皮等一切污物清除，并在工件表面建立起十分重要的基础图式（即通常所谓的毛面），而且可以通过调换不同粒度的磨料，达到不同程度的粗糙度，大大提高工件与涂料、镀料的结合力。或使粘接件粘接更牢固，质量更好。

（二）铸锻件毛面、热处理后工件的清理与抛光 喷砂能清理铸锻件、热处理后工件表面的一切污物（如氧化皮、油污等残留物），并将工件表面抛光提高工件的光洁度，起到美化工件的作用。

喷砂清理能使工件露出均匀一致的金属本色，使工件外表更美观，达到美化装饰的作用。

（三）机加工件毛刺清理与表面美化 喷砂能清理工件表面的微小毛刺，并使工件表面更加平整，消除了毛刺的危害，提高了工件的档次。并且喷砂能在工件表面交界处打出很小的圆角，使工件显得更加美观、更加精密。

（四）改善零件的机械性能 机械零件经喷砂后，能在零件表面产生均匀细微的凹凸面（基础图式），使润滑油得到存储，从而使润滑条件改善，并减少噪声提高机械使用寿命。（五）光饰作用

1、对各种工件表面抛光，使工件表面更美观。2、使工件达到光滑又不反光要求。对于某些特殊用途工件，喷砂可随意实现不同的反光或亚光。如不锈钢工件、木制家具表面亚光化，磨砂玻璃表面的花纹图案，以及布料表面的毛化加工等。

（六）消除应力及表面强化 通过砂丸敲击工件表面，消除应力，增加工件表面强度，如弹簧、机加工刀具和飞机叶片等工件的表面处理 一、功能或用途 1. 工件表面的清理

可用作对金属的锈蚀层、热处理件表面的残盐和氧化层、轧制件表面的氧化层、锻造件表面的氧化层、焊接件表面的氧化层、铸件表面的型砂及氧化层、机加件表面的残留污物和微小毛刺、旧机件表面等进行处理，以去除表面附着层，显露基体本色，表面清理质量可达到sa3级。棕刚玉 棕刚玉喷砂磨料以优质棕刚玉为原料采用现代新型独特工艺技术精制而成。喷砂磨料具有研磨时间短，效率高，效益好，价格低的特点。该产品硬度适中，韧性高，自锐性好，砂耗低且能回收循环利用，磨件光洁度好；而且化学成分稳定，耐磨、耐酸碱。该磨料介壳状断口，边角锋利，可在不断粉碎分级中形成新的棱角和边刃，使其研磨能力优于其它磨料。尤其是其具有的硬度高、比重大、化学性质稳定及其特有的自锐性等优点成为喷砂工艺用磨料的首选；同时更是喷砂除锈清理工件。工件材质喷砂目的工艺要 不锈钢表面去污、除焊渣及亚光效果 铁质工件去锈、除污、除氧化皮，增大镀层、涂层附着力 铝质工件去氧化皮，表面强化、光饰作用 铜质工件去氧化皮亚光效果

玻璃制品水晶磨砂、刻图案 塑胶制品亚光效果 牛仔布等特殊面料毛绒加工及效果图案

自动喷砂机 1.特点 1、采用三角皮带输送工件，不会积砂，皮带速度配合喷砂工艺要求可实现变频调速；

2、每支喷枪角度可自由调节枪架实现自动变频摇摆并可定点喷砂，灵活性强；

3、采用先进的上旋风分离系统配置，粉尘分离效果好，喷砂效率高；

4、采用plc电气先进控制系统，自动化程度高，稳定性好，故障率低；

5、喷嘴采用特制高耐磨碳化硼材料，使用寿命长；6、独立的布袋式除尘系统，抽尘通风效果良好；

7、磨料回收采用螺旋输送及气力回收相结合，回收稳定行好。2.技术参数 型号

lxi-12-800ps自动输送式喷砂机 整机外形尺寸（占地面积）：1220\*1220\*2050 mm 除尘箱尺寸：1300\*1300\*2450 mm 喷枪数量：12(8)支 电源：380v/50hz 三相五线制 除尘箱电机：5.5kw 分离器风量：10m<sup>3</sup>/min 压缩空气源：2-7bar(kg/cm<sup>2</sup>),流量10-12m<sup>3</sup>/min 整机噪音：<85db 粉尘排放：<0.4mg

工作温度范围：-10~45度 总功率：7.08kw 3.常见故障及排除方法 故障：好多磨料进入吸尘袋 检查：检查新吸尘袋分离调节带开口是否太大及磨料太细。

方案：1、一般使用8小时后可消除调小口；2、采用较粗的磨料。故障：磨料遗漏在工作场地 检查：检查吸尘袋有无孔洞或未夹紧。方案：1、更换吸尘袋；2、重新夹紧吸尘袋。

故障：喷砂时视野不清楚 检查：1、检查吸尘袋有无堵塞；2、吸尘袋老化有无堵死；3、磨料中含粉尘是否太多；4、回收管有无被堵塞；5、气嘴孔是否太大及压缩空气压力是否太高。方案：1、更换吸尘袋；2、拍打吸尘袋；3、更换磨料调整分离器调节带开口；4、检查回收管堵塞原因；5、孔径不能大5.6 mm按推荐压力调低。故障：加工效能低

检查：1、检查空压压力是否太低；2、喷嘴及气嘴是否太小；3、磨料中是否有过多的粉尘。

方案：1、加大压力；2更换较大的喷嘴及气嘴；3换入新的磨料。故障：喷出的磨料不均匀 检查：1、检查磨料有无偏少；2、空气压力是否偏低；3、喷嘴是否堵塞；4、磨料是否潮湿；5、分离器调节器气隙是否太小。

方案：1、加入多的磨料；2、调高血压；3、清除堵塞；4、加入干燥的磨料；5、检查气路调大气隙。

4.适用范围 适用于平板类、盘类、四方体、型材及其他异形工件的喷砂加工，如：平面不锈钢板材、并能钢板、玻璃钢板、石材、不粘锅、烤盘、多士炉、电脑机箱、功能dvd面板，笔记本、电脑主机板、电熨斗底板、装饰件、标牌徽章、通讯器材、铝板材、型材及其他异形 5.主要用途 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，等等。

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。 6.三大特性

环保型的三大系统特性 排放标准 如今国家二级工业排放标准是60立方毫克。环保型喷砂机的排放是55立方毫克。以前的喷砂机是100立方毫克。除尘系统 除尘系统的效果好坏取决于除尘器的滤芯。环保型喷砂机除尘滤芯目前采用全世界最好的知名品牌唐纳森除尘滤芯。如采用布袋除尘侧采用经过纳米技术处理过的布袋作为除尘材质。分离系统 环保型喷砂机在以前的旋风分离有新的提高，以前喷砂机的一般分离效果在80%左右。而环保型喷砂机分离效果将近达到99%。 7.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。温馨提示：以上设备常规尺寸设备均匀大量库存，我公司专业生产及定做自动输送式喷砂机械设备，也可以根据客户来图样非标定做设备，交换快捷。质量保证。

(如果您对上述描述移动开放式除锈喷砂机的文字或者图片还有疑惑不解的地方可以直接来电咨询！)