

喷砂房图片 非标喷砂机价格 氧化设备厂家 转盘喷砂机

产品名称	喷砂房图片 非标喷砂机价格 氧化设备厂家 转盘喷砂机
公司名称	珠海盛利达喷砂设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:否 种类:自动喷砂 品牌:盛利达
公司地址	珠海前山界涌西闸二巷27号
联系电话	86-07566900292 13809238084

产品详情

一、概述

盛利达机械设备有限公司位于广东省珠海市前山镇，紧靠105国道、中山与珠海交界，交通十分便利，是一家专业从事喷砂机、抛丸机、毛边机等表面处理设备的研发设计、生产与销售的厂家；对工业表面处理技术积累了丰富的经验，更是对各类产品的表面处理有着成功案例（欧普照明（中山古镇）、凤凰光学（中山火炬开发区）、四海家具、万和电气（佛山）、优度光学、君华地产、格兰特（中山火炬开发区）、日先陈列展示用品（中山港口）、伊之密精密机械（佛山）、豪雅光学（广州）有限公司、太阳神电子（珠海）、中铁集团等）。

本机根据客户提供的产品特征，专门设计的皮带输送式自动喷砂机，用于石材平板表面文字与图案雕刻喷砂处理，效率高，整齐美观。

3915a-12输送式自动喷砂机在喷砂过程中，产品可直接放置放入输送带上，匀速通过喷砂室，喷枪在电机驱动下平行移动喷砂，保证被加工石材雕刻均匀一致，加工完毕，工件通过吹净室由风枪吹净表余砂后由输送线另一端输出。

适用范围及加工效率：铝材、大理石、石材、墓碑、陶瓷、玻璃等进行喷砂雕刻。

适用喷砂介质：棕刚玉、玻璃珠、白刚玉、钢砂、铁砂。

下面我们将从几个方面论述本方案的先进性和合理性

二、设计依据

根据中华人民共和国安全生产机械设备生产要求；根据中华人民共和国机械作业环保要求；贵公司对机械制造的总体要求；贵公司提供的各种数据；17项国家建材机械生产标准；根据工业表面处理行业暂行规定。

三、机器构成

输送式自动喷砂机主要结构包括喷砂主机、喷砂舱、分离器、集尘箱、输送装置、自动枪架、沙尘清理室、隔离室、输送导向装置、电气控制等，[见附图]

a、主机：

该部分由喷砂室、吹砂（减压）室、喷枪摆动机构、喷枪、皮带输送机、砂料回收等组成，室体由3mm冷轧钢板焊接而成，内外表面喷塑，室体内壁衬有易于更换的保护胶皮，以保护箱体不易磨损。

主机外形尺寸：4000（l）*2000（w）*3200（h）mm（此高度含砂尘分离尺寸）

隧道式通道尺寸：3900（l）*1700（w）*350（h）mm（此高度为出入口尺寸）

喷砂室内共12支喷枪，设于输送带上部，喷枪驱动方式为平行移动，与工件输送呈垂直相交，对工件表面进行均匀喷砂，喷枪移动速度采用变频调速，距工件距离、喷枪喷射角度（-90~45度内）可任意调节。

吹净室两侧设置挡尘帘，以防止粉尘外泄，另外还设置活动插板，在满足工件顺利通过喷砂室的同时，尽可能使进出口面降至最小，这样也可有效地控制粉尘的外泄。工件在喷砂室完成喷砂加工后，进入吹净室，可将工件表面的砂料吹落至喷砂斗内，循环使用。

参考如下图：

喷砂主机外观图

喷枪布置参考

输送隧道出/入口

b：喷枪

配置标准a、b或c型铝质喷枪，进口碳化硼喷嘴（喷嘴直径：10mm、8mm或6mm），各喷枪之间独立控制开关，压力同样采用独立式分开调节控制（精度要求较高时采用单独调节阀控制，保证各喷枪压力输出一致）；采用耐磨橡胶吸砂管，管径22mm，吸砂效率高，砂料流动顺畅，不堵管。

参考图片如下：

c：分离器

砂尘分离器高度： $600/r*1200/h$ (mm)

该部分是机器的重要组成部分，与主机各为一体（或连为一体）/见喷砂主机图片顶部部分，能有效实现砂料的自动循环使用及自动进行砂尘的有效分离，最大限度的提高砂料的利用率，及时有效的进行除尘，确保粉尘不外泄；机体采用3mm冷轧钢，内外表面喷塑。

d：电气系统（仅供参考）

由过滤器、压力表、调压阀、电磁阀、电机及相应的管路控制组件组成。

1) 喷枪摆动电机（调速电机）功率：0.75kw，传动比：1：10；

2) 抽风电机功率：7.5kw；

3) 输送电机（调速电机）功率：0.75kw，传动比：1：140；

4) 搅砂传动电机（调速电机）功率：0.75kw，传动比：1：10；

e：除尘系统

除尘箱外观图

除尘箱内部滤芯图

系统采用滤芯式除尘，保证无粉尘排泄到除尘器外，符合国家相关标准。过滤效率为99%，能充分保证减少粉尘给环境和工作人员带来的危害。

四、机器的设计思想

采用吸入式喷砂，即利用压缩空气在喷枪内高速流动形成负压产生引射作用，将旋风分离器贮箱内的砂料通过输砂管吸入喷枪内，随气流高速喷射到工件表面，实现喷砂；采用自动化控制避免了手工喷砂效率低、不均匀、难以保证质量等问题。

五、机器的特性

1.先进性

本机设计新颖，结构可靠，操作方便，加工效率高，能源消耗低，可控性高。

2.安全性

本机采用全封闭式自动化喷砂作业，真正做到安全生产。

3.效果好

喷枪组采用固定结构，可任意调节喷射距离、角度以达到最佳喷砂效果。

4.效率高

本机配置喷枪12支，可根据需要调节,采用双向变频调整,喷枪摆动及输送速度均可调节。

5.环保

本机采用半密封式作业，并配有集尘箱，能将清理过程中产生的所有粉尘进行储存，固本机不产生任何环保不达标指数。

六、机器的主要技术参数:

能源配置及消耗：

1、离心风机1台：功率7.5kw

2、传动电机3台（输送）：功率3*0.75kw

3、照明及电控制：功率0.75kw

总功率：除空压机外约10kw

4、压缩空气系统:（用户自备）

要求提供压力为2~7bar，流量约6m³/min的干燥压缩空气，空压机功率约45kw以上。

七、机器的付款方式与交期

a.报价

人民币 陆万贰仟元整(¥：72000.00元)/台。报价不含税，不含运费。

b.付款方式

合同签订后付本机总价的50%定金，余款货到安装调试无误后一次性付清。

c.交期

合同签订后付定金日起计25个工作日内。

d.机器除易损件外，保修一年。

(易损件：喷枪，喷嘴，砂管，回砂管，输送带)

八、机器的环保指数

根据《中华人民共和国环境保护标准》及《水排放标准gb 8978-1996》、《大气排放标准gb 16297-1996》、《噪声与振动标准gb 12348-90》等相关规定，本机各项环保指数均完全符合要求。

九、机器的配套要求

- 1.本机电源要求：三相五线（三相火线、一地线一零线、380v、8kw、50hz的电源插座，16m²以上线缆；
- 2.本机气源要求：干燥，压力在5~8bar范围内选择；
- 3.磨料要求：为达到最佳效果可采用36-260目金刚砂。
- 4.气源管道要求：耐压胶管，4.0寸以上。

工件清理顺序为：

上料——输送——进喷砂清理室——喷砂清理——出喷砂清理室——下料

砂料循环工序为：

砂料储存—流量控制—喷砂清理—螺旋水平输送—砂尘分离—再进入砂料储存

十、机器的操作说明

1.开机前准备

检查电源及气源的连接状况，将机器的三条线安装在 380v 50hz电源上,然后外壳接地（要求可靠）

装入砂料：

1.将风机开起

2.按喷砂要求使用适当的砂料加入，首次加100kg，以后每次加20-25kg。

3.按喷砂要求调节主机前的压力阀，控制喷枪的压力，工作的压力可在4-5kg。

2.开机操作

- 1、接上电源，开启风机启动开关、照明开关、喷枪开关。
- 2、根据工件的工艺要求调节喷枪移动的速度，调节好喷枪角度，启动相应的喷枪数量，设定好喷砂的时间。
- 3、将产品放入输送台上，输送台载重限300公斤。
- 4、本机工作状态：机器全自动运行。
- 5、工件随输送带匀速通过喷砂室，喷枪在电机驱动下，平行移动喷砂加工，已加工的工件经过吹净室，风枪吹落工件表面的残砂，由工人将喷好的工件取下。

关机操作

下班后应该关闭电源，关闭压缩空气，最后将除尘箱底部盛灰箱里的灰尘倒掉。

3.日常维护

- a.喷枪和气嘴的胶皮护套需定期检查，定期更换，一般每星期需检查一次，发现损坏必须马上更换，否则气嘴被砂料磨损，甚至损坏喷枪。
- b.砂管需定期检查，检查是否磨穿。砂管接头是否连接紧密，否则喷不出砂或砂料较少，影响设备的正常运行。
- c.除尘箱内灰尘每天清理一次。
- d.经常检查喷砂室内胶皮，输送带上胶皮磨损情况，如有损坏马上更换。
- e.每班工作结束，要把机器打扫干净并检查各易损件（包括喷枪、喷嘴、砂管、气管等）的磨损情况，如有损坏马上更换。

十一、质保系统

- 1.产品所需钢板、型材一律从名牌厂家进货。
- 2.组成设备的各钢板、型材或构件一律进行除锈后喷保养底漆。
- 3.各配套标准件从名牌厂家购买，如轴承、电机、减速机等。
- 4.调压阀采用星恭、电磁阀采用burkert业内知名品牌
- 5.电器元件采用正泰,台湾爱安德公司产品。
- 6.关键部件厂内试验、各运动机构厂内空运转试车。
- 7.由质检人员专门质量监督小组，监管以上各步的落实，以确保产品质量。
- 8.设备制造完成后，通知用户到供方对各功能部件进行初验收，验收合格后方可出厂

本产品的加工定制是否，种类是自动喷砂，品牌是盛利达，型号是3915，适用范围是喷砂氧化，产品别名是喷砂机，干湿类型是干式喷砂机，规格是3900*1500