

# 自动喷砂机厂家直销 输送式自动喷砂机

产品名称	自动喷砂机厂家直销 输送式自动喷砂机
公司名称	深圳市百强自动化喷砂设备有限公司
价格	52880.00/台
规格参数	品牌:喷砂机厂家直销 型号:自动喷砂机订做 使用范围:不锈钢、泛应用于机械、汽摩配件， 锁具、电子钟表、眼镜、五金工具、模具、玻璃、 陶瓷、木雕，石材墓碑雕刻
公司地址	深圳市宝安区沙井街道芙蓉六路16栋17栋18栋
联系电话	0755-27240507 15807551092

## 产品详情

输送式喷砂机 通过式自动喷砂机 深圳自动喷砂机厂家 售后有保障

百强喷砂机械——喷砂行业具潜力实体型公司，专业从事喷砂机，抛丸机，喷砂、抛丸机全套配件，喷砂、抛丸磨料科研、设计，制造，销售，近年来，公司提出高标准，新要求的口号后，利用极为丰富及领先的销售宣传模式，配合不断更新稳定的优质产品，科学的内部管理及完善的售后服务. 百强喷砂机械得到了新老客户的鼎力支持及好评。目前，百强公司的销售网络已遍及大江南北。主要应用领域：广泛应用于机械、汽摩配件，锁具、电子钟表、眼镜、五金工具、模具、玻璃、陶瓷、木雕，石材墓碑雕刻打毛、塑料制品，工艺品，重工除锈，船舶防腐，旧件翻新等行业，可清除铸件毛坯、锻、冲压、焊、热处理及机加工零件的氧化皮、残渣和毛刺、玻璃立体雕刻、喷花等工艺。

百强非标自动喷砂机系列正在火爆保销中,非标是指:可按照客户不同的需求进行机器的整改达到工件喷砂的需求,也从而使喷砂机多样化,人性化.近几年喷砂机火热用于手机表面处理的使用中,特别是手机表面的雾化,主要是使手机表面达到均匀和美观效果,同样也可适用于:机械、汽摩配件，锁具、电子钟表、眼镜、五金工具、模具、玻璃、陶瓷、木雕，石材墓碑雕刻打毛、塑料制品，工艺品，重工除锈，船舶防腐，旧件翻新等行业，可清除铸件毛坯、锻、冲压、焊、热处理及机加工零件的氧化皮、残渣和毛刺、玻璃立体雕刻、喷花等工艺。

百强牌自动喷砂机特点：

- 1、一体化结构、全不锈钢制作; 2、采用网带输送工件、线速度变频可调;
- 3、多枪自动摆射、摆幅变频可调; 4、磨料、液体混合后自动循环、无堵塞;

- 5、喷射效果均匀、稳定、效率高;6、独特的清洗、吹干装置;7、采用最新研制开发的铸铝（并外包聚氨酯）磨液泵，效率高，经久耐磨，使用寿命是普通常规砂泵的几倍;
- 8、PLC控制系统集中，操作简易，稳定性好，维修率低;9、湿式喷砂，无粉尘，环保，喷砂效果精密;
- 10、适用于大批量喷砂加工处理;

产品描述：1.本机为平面自动输送式喷砂专用机、输送速度可变频数字控制。喷砂速度快。加工品质稳定、操作简单。2.操作时将工件放在输送带上、喷砂作业自动完成、简单方便。

3.喷砂摆动弧度可调整大小。

4.喷枪与喷枪架具，可依工件尺寸摆放，并可做720度旋转，以便各种工件喷砂加工。

5.配有大型集尘机和特制砂材与粉尘旋风分离器，可分离砂材与粉尘，可减少砂材消耗，环境污染。砂材可自动循环使用。

6.本机配有十组喷枪，每支喷有单独控制，配有两支吹净枪，可减少加工后工件上所附砂材。7.可依客户工件大小，形状产量而设计适合此产品专用机，此机也可以依客户工件需求配备湿式集尘设备。

8.使用砂材：氧化铝砂（白刚玉砂）、绿碳化硅、玻璃珠、树脂砂、陶瓷珠、、钢砂、不锈等。

产品特点：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，适用性广

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；（也可选择：脉冲滤芯式除尘）

7.磨料挥手采用螺旋输送及气力回收相结合，回收稳定行好

8、湿式喷砂，无粉尘，环保，喷砂效果精密;9、适用于大批量喷砂加工处理;

10、百强牌自动喷砂机可根据客户的要求和工件的需求定制.

工件输送装置：本机工件输送采用B型带输送，输送电机采用台湾城邦牌三相齿轮减速电机，电机功率为0.75kw。电机由变频器控制，输送带速度可在0~2m/min范围内由变频器无级调速。喷砂时皮带实际输送速度由产品喷砂工艺要求定出。

喷砂机的作用:一、预处理：电镀、喷漆、喷涂等所有被覆盖加工前喷砂处理，表面绝对清洁，同时大大提高覆盖层附着力及防腐蚀能力。二、清理：铸造件、冲压件、焊接件、热处理件等金属工件去氧化皮、残渣、污垢；非金属制品表面清理，陶瓷胚件表面黑斑清除及还原漆纹图案等。三、旧件翻新：汽车、摩托车、机电设备等所有运动部件的翻新清洗。同时消除疲劳应力，延长使用寿命。四、光饰：所有金属制品及非金属制品（塑胶、水晶、玻璃等）表面痕迹消除，氩光雾面处理，使产品表面提升档次。五、模具处理：模具表面氩光雾面处理，图文制作，以及模具清理，不伤及模具表面，保证模具精度。六、毛刺处理：机加工零件微小毛刺去除，注塑零件溢胶毛边消除。七、不良品返工：产品不良覆盖层去除，表面不良着色及印字的去除。八、强化：增加金属件表面硬度，消除应力，如飞机叶片、弹簧、机加工刀具及武器等表面处理。九、刻蚀防滑加工：金属制品、非金属制品表面刻蚀图案、文字及防滑处理，如：大理石、手柄防滑、印章、石碑刻字等。十、牛仔服处理：牛仔服磨砂、发白及猫须效果达成。

适用范围: 输送式全自动喷砂机对金属件产品具有消除表面的污垢（如锈层、氧化皮、油污、涂层等）、毛边毛刺、划痕及其他杂物，使表面达到哑光状态，同时获得均匀的喷砂面;在喷涂、电镀、氧化、喷油等工艺时进行表面的清理清洁的预处理工作，增加表面附着力；同样的可用于玻璃、亚克力、石材、陶瓷等的表面文字、图案的雕刻与磨砂面工艺，塑胶、木材等产品的表面毛边毛刺的清理，选择不同的砂料即可获取不同的砂纹，在喷油处理时增强表面附着力，不易磨损及刮花。

**工作原理** 喷砂机是一种借助压缩空气将磨料（铜矿砂、铁砂、金刚砂等）喷射到需要清理的物体表面的机械设备，砂缸内的磨料在压缩空气作用下进入砂阀内与空气混合，然后经喷砂管从喷嘴喷射到被清理表面进行表面除锈、去氧化皮、去残留砂、去油污等附着物，从而达到增强涂层表面附着力、表面强化及装饰的理想效果。

- 使用方法**
- 1、前期准备工作：准备好大小合适的喷嘴、足够的空气流量及额定压力的空压机，颗粒均匀干燥的磨料，安全舒适的防护面具（防护衣及头盔）。
  - 2、连接好气源、喷砂管、喷嘴并确定各处连接是否正确与牢固。
  - 3、打开进气球阀至缸体内的气压达到0.7MPa；检查各连接处是否漏气。
  - 4、在缸体内装入适量的磨料，不要装太满（最多装至缸体容积的2 / 3）。
  - 5、握牢喷砂管的前端，打开砂阀，使喷嘴以适当的角度（ 45° ）和距离指向需清理的物件表面。
  - 6、当砂缸内磨料喷完后需添加磨料时，或因故障需要停止喷砂时，首先关闭进气源，再打开排气球阀排气，当气排完后方可添加磨料或进行维修等事宜的处理工作。