

# 贝雷架翻新除锈喷砂机

产品名称	贝雷架翻新除锈喷砂机
公司名称	深圳市龙岗区平湖惠捷机械设备经营部
价格	4000.00/5000
规格参数	品牌:惠捷 型号:108 HJ:600
公司地址	深圳市龙岗区平湖街道鹅公岭社区东深公路230号
联系电话	15813731120

## 产品详情

贝雷架翻新除锈喷砂机制作精良,我们不断努力,不断创新,为客户打造的一个经典耐用的产品,我们结合国外先进的技术经验,解决各种问题,所以我们的每一个产品都经过严格把关,确保质量过关,喷砂效益好,贝雷片喷砂除锈,打造一流品牌。大大小小贝雷片,贝雷架,贝雷梁,除锈,除旧油漆,翻新,喷砂防腐,清理等级SA2.5-3.0贝雷梁除锈喷砂机、贝雷梁喷砂脱漆翻新、贝雷桥梁架除锈喷砂机、带轮子的喷砂机、移动开放式除锈喷砂机、加压快速除锈喷砂机,联系人尹先生158 1373 1120.

### 贝雷架除锈用哪种喷砂

机比较好?,喷砂设备,这里云集了众多的除锈喷砂机。这是除锈用哪种喷砂机?除锈喷砂机配套解决方案?除锈喷砂机批发厂家直销,哪里有除锈喷砂机,最好的除锈喷砂机,应该如何配置,怎么使用,下面我为大家讲解。除锈喷砂机主要用于氧化皮、焊渣、腐蚀层,旧油漆,灰尘等,清除,同时增加涂层的附着力,增强钢结构使用寿命,达到SA2, 5-3.0清理等级。1)喷砂除锈更彻底、通用、更迅速、效率更高的清理方法。

2)喷砂除锈可以在不同粗糙度之间任意选择,而其它工艺是没办法实现这一点的,手工打磨可以打出毛面但速度太慢动作且存在许多死角无法清理,化学溶剂清理则清理表面过于光滑不利于涂层粘接。价格是我们的优势,质量是我们的保障,服务是我们的市场

### 除锈喷砂机哪里有买?铁块铁架钢材除锈喷砂设备哪里有买

?除锈后再喷漆喷色表面处理的设备叫做喷砂机哪里有买啊?深圳惠捷( )喷砂设备在使用该除锈喷砂机时要做好一切安全措施:

除锈喷砂机是一款大小工件通用的快速喷砂除锈设备,惠捷联系人尹游龙158--1373--1120诚信推荐,22千瓦配置和37千瓦配置的两款除锈喷砂机,最好的除锈喷砂机请看一下图:  
除锈喷砂机,最好的除锈喷砂机,型号齐全。

机器型号

外形尺寸

工作舱尺寸

主要技术参数:

HJ-108P

7600 × 1450高

0.3立方米

简易型

HJ-108P

7600 × 1450高

0.3立方米

气控,单枪型

HJ-109P

7800 × 1550高

0.6立方米

简易型

HJ-109P

7800 × 1550高

0.6立方米

气控,单枪型

HJ-1000-2P

71000 × 1880高

1.0立方米

气控,双枪型

HJ-1000-1P

71000 × 1880高

1.0立方米

气控,单枪型

HJ-1500-2P

φ1000 × 2380高

1.5立方米

气控,双枪型

除锈喷砂机配置22千瓦或37千瓦空压机，喷砂有力量，喷砂速度快，2.5级3.0级除锈表准。1、市情上空压机厂家多样,质量良莠不齐,是以价钱也会相差很大。空压机因为暂时在户外义务,情形恶劣,易磨损,因而应选择质量牢靠,品牌过硬的厂家。不要一味追求价钱廉价,一分钱一分货的事理永远多是真理。

2、空压机型号通俗多是用功率或许空气流量施展阐发,空压机分为活塞式、螺杆式、而螺杆式又分为皮带式和直联式。今朝活塞式已经逐渐被市场淘汰,慢慢被螺杆式取代。而螺杆直联式功效优于螺杆皮带式,当然价钱也略高于皮带式。

3、为了供应喷砂除锈防腐的工程效率,建议客户选择螺杆式37kw即可,6m<sup>3</sup>/min的空气流量,完全可以知足喷砂机的动力要求。价钱也会比拟适中。

储气罐型号的选择:

储气罐的型号有许多种,巨细容量都有。通俗开放式除锈喷砂机可配备0.6m<sup>3</sup>的储气罐即可,其实小型喷砂机0.6m<sup>3</sup>的喷砂罐也可知足义务要求。因为户外工程功课,储气罐过大,搬运相当艰辛,0.3m<sup>3</sup>或0.6m<sup>3</sup>已可以知足喷砂防腐的喷砂机和空压机运用。关于大型除锈防腐工程,可选择1.0m<sup>3</sup>、1.5m<sup>3</sup>的。

。磨料控制:

喷砂除锈用的砂，要求颗粒坚硬、有棱角、干燥无泥土及其他杂质；

以石英砂为好，粗河砂亦可；同时，应考虑砂料运输条件，单价高低，回收能

力等因素；砂料粒径以0.5 ~ 1.5mm为宜，筛选前须晒干，存储

于棚内、室内，筛孔大小为：粗筛40 ~ 48孔(粒径1.2mm)、细筛372 ~ 476孔

(粒径0.3mm)

气源控制:

压缩空气必须经冷却装置及油水分离器处理，以保证干燥、无油；

油水分离器必须定期清理;

空压机气压为 $6.0 \times 10^5 \sim 6.5 \times 10^5 \text{Pa}$ ，气压变幅为

$0.5 \times 10^5 \sim 1.0 \times 10^5 \text{Pa}$ 。一般砂桶气压为 $4.5 \times 10^5 \sim 5.5 \times 10^5 \text{Pa}$ ，不得小于

$4.0 \times 10^5 \text{Pa}$ 。

作业保护要求:

喷砂前对非喷砂部位应遮蔽保护。

喷砂前应检查喷砂机各种管道和控制阀门是否连接好,是否在合适的开关位置、

喷砂工佩戴的防护工具、安全带（绳）和供氧装置是否安全可靠，以及喷嘴磨损情况，当孔口

直径增大25%时宜更换喷嘴.

操作控制:

喷砂时喷嘴到基体钢材表面距离以100 ~ 300mm为宜 ,

喷射方向与基体钢材表面法线夹角以15 ° ~ 30 ° 为宜喷砂除锈后、进行下一道工序前 ,

如遇下雨或其他造成基体钢材表面潮湿的情况时 , 要待环境达到施工条件后 , 用干燥的

压缩空气吹干表面水分后施工 , 如须重新喷砂 , 不可降低磨料要求 , 以免降低粗糙度。喷砂等级SA2.5-3.0 钢材 TM5 级

我们给您最齐全的喷砂产品,让您享受一站式服务的轻松快乐,节省您宝贵的时间,换来轻松愉快的工作状态!

压力式移动喷砂机系列产品广泛应用于玻璃 , 大理石等石材的喷砂及立体雕刻作业,船舶制造喷砂,桥梁、铁路、集装箱、石油化工设施等钢结构涂装前的表面处理,除锈防腐处理及牛仔服装花式喷砂。

- 1,结构紧凑,性能优越,操作简单,方便.
- 2,缸体的设计和生产符合压力容器标准,安全可靠.
- 3,采用标准通用件,易更换,成本更底.
- 4,加装瞬间控制功能,采用电动控制或气动控制,满足客户不同的需求,可单独一人操作.
- 5,外壳经过喷砂和采用先进防锈喷漆,杜绝锈蚀.
- 6,加装车轮,移动方便.

钢结构处理喷砂机 除锈喷砂机 钢板喷砂机 油罐喷砂机

压力式移动喷砂机系列产品广泛应用于玻璃 , 大理石等石材的喷砂及立体雕刻作业,船舶制造喷砂,桥梁、铁路、集装箱、石油化工设施等钢结构涂装前的表面处理,除锈防腐处理及牛仔服装花式喷砂。

- 1,结构紧凑,性能优越,操作简单,方便.
- 2,缸体的设计和生产符合压力容器标准,安全可靠.
- 3,采用标准通用件,易更换,成本更底.
- 4,加装瞬间控制功能,采用电动控制或气动控制,满足客户不同的需求,可单独一人操作.
- 5,外壳经过喷砂和采用先进防锈喷漆,杜绝锈蚀.
- 6,加装车轮,移动方便.

一)保压式压力移动喷砂机:手工排气 空气截止阀只控制侧面主气源开关,不控制砂缸的进气.

此款装配适应使用气控调砂阀,如采用手动调砂阀,则关闭气源后,砂缸内压力仍然继续将砂压入喷砂管,造成堵砂.

二)卸压式压力移动喷砂机:自动排气 空气截止阀直接控制主气源开关,同时开关砂缸及侧面主气管运作.

特点:每次作业喷砂机自动运作,一人操作,简单方便.每次作业完成,松开气控开关,砂缸自动排气,安全可靠,同时泄压可减少堵砂现象.

压力移动喷砂机是一种热喷涂前处理机器,以压缩空气为动力,将清洁干燥磨料以高速喷到所需喷涂的工件表面,以达到表面清洁、毛化要求,也可以进行除漆、焊缝除锈、制备毛化玻璃和其它工件的喷毛处理,效果十分显著,清理级别达到SA2.5-3.0,其粗糙度达到工艺要求。产品具有用途广泛、结构紧凑、维护简单、使用方便等特点,它是热喷涂(焊)各种防腐层必备的机器。

泄压式压力移动喷砂机气动遥控系统由进气阀、自动排气阀、控制气管、手动控制开关及气控调砂阀组件构成。

工作时压下手柄,控制气流经一根气管(截止阀上A口冲出)到达手控开关,经另一气管排出至截止阀上进气口(B口),从而使截止阀内的主管道进气阀门打开,打通进入砂缸和缸侧送气管的气源运作.同时从B口进来的气源经截止阀上排气口(c口)冲出至排气阀及调砂阀,调砂阀打开,排气阀关闭,这时砂缸内压力升高,喷砂作业开始。

此机型的特点是每一次开关,空气截止阀(进气阀),自动排气阀,气控调砂阀这三个阀都必须启动,喷砂缸的气体都会增加和排放,且每一次的开关都有一定的时间,因为要等喷砂缸的气体全部排放完毕,操作工人才可放下喷嘴。

(由于采用气动遥控磨料阀,关机时,其调砂阀是常闭的,开机时气压冲击砂阀内胶帕,顶住工字座内胶芯的撞针会松开,横梁回位,调砂阀打开.因此每一次开关,砂管中会有一定的储存,开枪时有瞬间

脉冲。)

该系统不适于超过20m长的喷砂作业，因为气动遥控反应有一个滞后时间，对于超过20m的喷砂作业，建议加配电控系统，就可大大缩短反应时间。若果一定要使用气动控制,则最好改用45度出砂的手动蝶形调砂阀,同时还得忍受3-5秒的延时,或者说使用我司新型空气截止阀(最新设计,加设控制管道瞬间排气孔D口),可瞬间排气,减少延时,1秒可以产生控制反应.

## 一、该机系统参数：

### 1、设备主要技术参数及结构

#### 1) 主要技术参数

缸体直径:600mm                      喷砂效率:15-35平方/H

缸体高度:1300mm                      喷砂等级:SA2.5-3.0

容 积:0.3-0.6立方                      耗 气 量: 3立方/min

使用气源压力: 0.6-0.7Mpa

特点:气动控制,故障率低,易损件少,投资少,效率高,轮式结构,定点及移动喷砂两用,移动方便.

## 二、使用

### 1、准备

按图接通各连接路和电路及所有管路，并检查其是否牢固，密封。

检查气动控制系统是否正常、手控开关是否正常。

检查排气阀是否关闭。

穿戴好喷砂用的防护面具。

1) 用空气软管将喷砂机与气源连接,且紧固无误。

2) 将喷砂管接到磨料阀出口端的快速接头,且锁定。

3) 起动空压机,使表示压力达到所需的工作压力,空压机置于喷砂机上风口,以防止喷砂清理所造成的粉尘被吸入空压机。

4) 将洁净干燥的磨料装入喷砂机桶内。

5) 穿戴好喷砂用防护用品。

## 2、操作

1) 喷砂工握住喷砂枪准备工作,关闭手控调砂阀;

2) 按下手控开关,进气阀延时数秒,气源接通。

3) 通气后高压空气自动打开进气阀(空气截止阀),关闭泄气阀,空气进入砂缸,缸内加压,伞形密封阀自动顶起将进料口封住,喷砂机内压力继续升高,喷砂枪即可自动进入喷砂状态.此时,仅有空气从喷嘴流出。

2) 在喷砂作业时,根据喷砂状态,调节手控磨料阀上的手柄,可调节磨料出口流量的大小.磨料的流量不宜过大,在太阳或其它明亮的光源下观察,含有磨料的空气流与纯空气流并无多大差别。

因本机采用气动控制调砂阀,正常停机状态下工字座内阀心是关闭的,即左边螺丝调进至砂阀胶芯的中间部位,右边的调砂阀手杆下的螺母调进挤压工字座内右边横梁,使得横梁向左挤压胶芯至中间部位,与左边螺丝所顶胶芯闭合,形成关闭,也就是说左边螺丝和右边螺母同时向阀心拧紧是的阀心成密闭状态.当按下手控开关,压缩空气进入调砂阀后会挤压调砂阀内胶帕,使得弹簧收缩,工字座内右侧横梁回位,从而打开胶芯内通道,磨料通过砂阀,形成喷砂工作.(手动阀不需看此部分,只需手动调整沙量至合适位置即好)

3) 作业结束时,放开手控开关,失去控制信号后数秒时间内,机器自动关闭进气阀,打开泄气阀,缸内排气,喷砂枪缓慢自动停止喷砂工作。

喷砂作业全部结束后,须关闭电源和进气阀,关闭空气压缩机,清理缸内剩余磨料,防止潮湿结块或堵砂。

## 三、停机

喷砂机需较长时间停机时，桶内磨料应清洁干净，以防止重新使用时因磨料受潮而发生故障。清理磨料的步骤为：

- 1、卸掉喷嘴。
- 2、将喷砂软管置于一容器内。
- 3、关闭主气阀和排气阀且磨料阀开启到最大限度。
- 4、打开进气阀。让喷砂机作业,直至把缸内多于磨料排干净。

喷砂机夜间置于户外时应加盖，以防止水进入桶内。

#### 四、维修保养

##### 1、更换封闭阀(伞斗)

打开检修口阀门，用小型管子钳旋下锥形封闭阀(伞斗)下的接口（导管），把它们从桶内取出。换上新的封闭阀后按原样装好。装上检查孔盖，拧紧所有的螺钉。

##### 2、更换进料口密封圈

用指甲或螺丝刀轻轻地将旧密封圈取出，然后把新密封圈压入密封阀座内。

- 3、定期检查进气阀和排气阀内的O形密封圈、活塞、弹簧、密封垫和其他零件的润滑和磨损情况。
- 4、每天清洗过滤器内滤芯二次，以保证系统正常工作。滤芯损坏或阻塞严重时应及时更换。

#### 五、故障排除

##### 1、堵塞

###### 1) 喷嘴出口处既无磨料也无空气

关闭进气阀，打开排气阀，待喷砂机卸压后，检查喷嘴是否堵塞。

###### 2) 有空气无磨料

将磨料阀开启到最大到限度，快速打开随后马上关闭主气阀(进气口处球阀开关)，若此法不能奏效，则需打开检查孔清除桶内杂物或打开磨料阀，清除磨料阀内堵塞物。

2、磨料流量稍有不稳乃属正常现象。若磨料流量持续不稳，快速打开随后马上关闭主气阀即可消除此故障。

##### 3、清除受潮的磨料

卸掉喷砂软管及相应的密封垫，打开磨料阀及进气阀，受潮的磨料即可被清除干净（注意：磨料的

进口速度很高，无关人员须远离磨料阀的进口)。随后关闭进气阀，打开排气阀，再把卸掉喷嘴后的喷砂软管接到喷砂机上，打开进气阀和主气阀，喷砂软管内湿磨料亦被清除干净。关闭排气阀，再把喷嘴接到喷砂软管上，喷砂作业即可正常步骤重新进行。

#### 4、排气阀不排气或排气缓慢

- 1) 清洗或更换过滤器中的滤芯
- 2) 清洗或更换消声器
- 3) 更换排气阀内的弹簧或胶片.

喷嘴直径

有效压力 ( MPa )

清理效率m<sup>2</sup>/h (Sa2.5—Sa3.0)

0.5

0.6

0.7

6.5mm

空气消耗量(m<sup>3</sup>/min)

1.6

1.9

2.1

6—11

磨料消耗(Kg/h)

170

200

240

8mm

空气消耗量(m<sup>3</sup>/min)

2.9

3.5

3.9

10—20

磨料消耗(Kg/h)

280

340

380

10mm

空气消耗量(m<sup>3</sup>/min)

5.4

6.5

16—30

磨料消耗(Kg/h)

500

600

680

随着现代科学技术的不断更新，压力式喷砂机的运用已经涉及到各个领域：航空、造船、汽车、钢结构、小五金等金属相关行业。

压力式喷砂机主要是用于铸铁件、铸钢件、锻件、冲压件及板焊件等以去掉工件表面粘砂、铁锈、氧化皮、污物等使工件表面呈现金属本色，消除工件内部应力及工件强化，延长工件使用寿命。

压力式喷砂机用于翻砂件的清砂除锈用途，还可以使表面的修饰和美化的作用，使其充分发挥金属的质地，以及能够消除工件表面的应力，以便延长返锈时间，提高工件的抗锈强度。

### 1.喷砂机设备使用前的操作流程

接通至喷砂机的气源、电源，打开电器箱上的电源开关。按需要调定通过减压阀而进入喷枪的压缩空气压力在0.4~0.6MPa之间.选择好适用的磨料注入机仓内加砂时一定要慢慢地加入，以免堵塞。

### 2.喷砂机设备使用过程中的操作流程

停止使用喷砂机时,必须切断喷砂机电源和气源。检查各机件是否有异常，应经常检查各管路连接处是否坚固。不得将任何除规定磨料以外的其他物品掉入工作舱内,以免影响磨料的循环。被加工工件表面必须是干燥的。

注意: 严禁在喷枪未被固定或手持的情况下启动压缩空气！

### 3.喷砂机设备使用之后的操作流程

欲急需停止加工时，按急停按钮开关，喷砂机即停止工作。切断通机器的电源和气源。欲交接班停机时，先将工件清理干净，关闭各喷枪开关；清洗工作台面、喷砂舱内壁及网孔板上附着的磨料，使之流回分离器。关闭除尘机组。关闭电器箱上的电源开关。最后谈一下如何更换喷砂机磨料彻底清洗工作台面、喷砂枪内壁及网孔板上附着的磨料，使之流回分离器。打开调砂阀底部的皮塞，将磨料收集到一个容器内。按需要向机舱内添加新磨料，但要先启动风机。

美俊喷砂产品，制作精细，美观适用，物有所值。

我们给您最齐全的喷砂产品，让您享受一站式服务的轻松快乐，节省您宝贵的时间，换来轻松愉快的工作状态！

东莞市虎门美俊喷砂器材店专业致力于喷砂机械配套产品、配件、耗材的生产销售与工程施工。

洛奇（惠捷）长期积累实践经验，不断努力创新进取，开阔采购渠道，一直在为降低使用喷砂机配件的厂家成本而努力。

2010年:我们引进德国技术，研发并生产耐磨超晶碳化硼喷嘴，其寿命是热压烧结碳化硼的近10倍，内孔直径为1.0 - 12MM，外径为20MM，长度为35/45/50/60/80/100MM,由于其耐磨性强的特点，将取代目前普通碳化硼喷嘴，成为耐磨喷砂嘴的主导产品，欢迎咨询！

2011年: 成功取得美国CLEMCO克莱蒙特喷砂机配件代理的直接销售权;原装进口高品质,大流量控砂阀、气控截止阀、排气阀、过滤器等.

2011年:成功取得美国 0.3MM 0.4MM 0.5MM 0.75MM 1.0MM  
原装进口红色塑胶粒代理销售权,优质毛边处理材料,直接降低国内相关行业的使用成本.

东莞美俊专业生产各式干式喷砂机 and 高压水射流清理水喷砂机，并配套为应用喷砂机的各类型服务业生产和供应众多喷砂机配件耗材，客户群为喷砂机械制造、钢板钢材清理厂家、造船厂、船舶维修、铁路工程维修、油罐喷砂工程维修、钢结构除锈、金属除锈、电厂喷砂工程、五金加工、五金工具、玻璃深加工、陶瓷喷砂、硅片喷砂，太阳能工业、光伏光电服务业、家电制造，汽车工业、IT制造、石油工业、油田钻井喷砂喷射，模具咬花、镜片、压铸、轮毂、芯片、五金电子、钟表厂、喷涂厂、氧化厂、电镀厂、锁具喷砂、模具喷砂、电镀挂具喷砂、工艺品、医疗器械等对喷砂机配件需求量大的军工和民用服务业。

东莞美俊在华南地区设有耐磨高寿碳化硼喷嘴生产基地，主推碳化硼喷嘴和各式喷枪，设计和定做非标准喷嘴及各种碳化硼的异型件，油田专用水砂喷射喷嘴，以在功能、性能和价格平衡中全方面满足客户之需求。

美俊“Magin”品牌碳化硼喷嘴采用挤压成形热压高温烧结技术，使得产品寿命高于常压烧结的碳化硼或碳化硅喷嘴。同时我们使用高纯度坚硬材料制作，充分考虑众多厂家对喷嘴寿命高的需求，不断改良，经过众多大型玻璃深加工、电子制造、五金压铸等服务业应用，真正做到了性价比的平衡，深受厂家好评，产品远销南美、港台地区和东南亚市场，已经获得了很多客户的信任！

## 主营产品

### 1)喷砂机

开放式普压/压力式移动喷砂机

400型 600型 700型普压移动式开放喷砂机(适合大片玻璃雕刻及表面雾化喷砂处理)

400型 600型

700型压力式移动喷砂机(适合石材玻璃瓷砖雕刻,钢结构喷砂除锈处理,机器表面除锈去污,翻新等处理)

1000-2000型双枪4枪固定式/移动式,喷砂机

厢式手动自动喷砂机

600型 900型手动标准喷砂机,环保密闭喷砂机,旋风式喷砂机、台车转盘式喷砂机、湿喷砂机、滚筒式自动喷砂机、平面输送式自动喷砂机、回转式喷砂机等

2)喷砂枪

虹吸式喷砂枪:

A型直插式/罗纹式,B型直插式/罗纹式,C1 C2 C3

D型小喷枪、K型喷枪、G型喷枪、雕刻喷砂枪、卡乐式气动喷砂枪、玻璃喷砂枪

压力式喷砂枪:

小型压力式喷砂枪(外径28/32MM砂管用),高速喷砂枪、单进风喷砂枪、双进风喷砂枪(外径40/50MM砂管用)

内壁喷砂器|内壁喷砂枪|管道喷砂器|管道喷砂机

### 3)喷砂嘴

喷砂机喷嘴:

碳化硼喷砂嘴(直孔型、文丘里型、高速喷砂枪、单进风喷砂枪、双进风喷砂枪)、钨钢喷砂嘴、陶瓷喷砂嘴、尼龙喷嘴护套

石油喷嘴：尖嘴型喷嘴

### 4)喷砂机配件

虹吸式喷砂机配件

高压喷砂管、气管、吸砂管、埋吸管、风琴管、气控调砂阀、手动调砂阀、气控开关、脚踏开关、电控开关、空气泵、水沙泵、防爆灯、门把手、调压阀、调砂阀、滤水器、空气过滤器、调温管、空调器、45度出砂三通、砂管快速接头（龙抓）、砂枪接头、气芯、砂芯等配件

压力式喷砂机配件

单进风喷砂枪、双进风喷砂枪、砂管快速接头、砂缸接头、转换接头、小型压力式喷砂枪、出砂三通、四通、空气截止阀、自动排气阀、高压连接气管、三通空气截止阀等。

CLEMCO克莱蒙特压力喷砂机配件

CLEMCO气动落砂阀、CLEMCO进气阀、CLEMCO自动排气阀、CLEMCO排气阀过滤器等

调砂阀及气动控制阀门

小型手动蝶形调砂阀、2寸接口手动砂阀、2寸接口气动控制砂阀、汤姆逊砂阀、美国M牌调砂阀、CLEM CO气动落砂阀等

5)喷砂管/喷砂服/喷砂头盔/呼吸过滤防护用品/快速接头

喷砂管/快速接头

内径13MM\*外径23-25MM纤维线砂管

内径19MM\*外径28/32MM纤维线砂管

内径25MM\*外径40/50MM2层纤维线缠绕 5-7层夹布编织砂管

砂管快速接头（龙抓）、砂枪接头、砂缸接头、转换接头

喷砂防护服及呼吸过滤系统:

喷砂头套、喷砂防护衣、喷砂颗粒手套、伸手布套、

除尘机及耗材

除尘布袋4寸(100\*85高),5寸(125\*85高) 集尘布袋, 聚酯纤维滤芯除尘箱,喷砂手套,伸手布套等

## 6)喷砂磨料

喷砂玻璃珠、玻璃砂、白刚玉、棕刚玉、石榴砂、黑刚玉、碳化硅、钢砂、钢丸、铁矿砂、铜矿砂、铜炉砂、石英砂、地坪砂等

## 7)抛丸机/抛丸机配件

抛丸机叶片,叶轮,定向套,左护板,右护板,上护板,皮带等.

“采用快递配送上门或物流方式发货，今发明至，快速保障！公司成立于2001年，拥有10多年的喷丸机床研发及制造经验，是国内领先、国际知名的喷丸机床生产企业，其产品广泛应用于航空、航天、船舶、汽轮机、机车、汽车、柴油机、风电、冶金等各个领域，部分产品还出口到欧洲、南美洲、中东、中亚、东南亚等国际和地区。公司始终坚持“诚信、务实、创新、尊重”的企业文化和“质量第一、价格合理、服务周到”的产品理念，得到广大用户及合作单位的一致好评。