

H型钢除锈喷砂机

产品名称	H型钢除锈喷砂机
公司名称	深圳市龙岗区平湖惠捷机械设备经营部
价格	100.00/台
规格参数	品牌:惠捷 型号:108P 1:1
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

H型钢除锈，喷砂喷丸除锈清理锈斑，以上是H型钢除锈喷砂机整套图片，除锈喷砂机这一领域倾注了无限的热忱和激情，公司一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌，携手共创美好明天！?喷砂机主要功能是表面除锈，除氧化皮，提高表面粗糙度，HJ-108P喷砂机操作。HJ-108P喷砂罐可移动，可在户外喷砂处理，喷砂前先将已经筛选的砂料，装入喷砂罐，启动空压机，打开砂阀门即可操作。除锈喷砂机规格型号：开放式喷砂机在表面预处理方面是一种很有实用价值的工处理方法，已广泛应用于造船、钢材，现场储罐、桥梁、铁塔、电厂等领域，受到越来越多的人的重视，该工艺不断发展，应用不断扩大，喷砂工艺的的优点超过你现在用的 其他方法。联系人158 1373 1120

开放式喷砂机，由喷砂罐、喷砂管、喷砂枪等部分组成。是以压缩空气为动力，将磨料（砂、铁砂、铜矿砂等）喷射到需工作表面的设备。压缩空气将磨料从储料斗中吸出，经过补气阀和喷砂管到喷枪，磨料以大于23-33米/秒的速度喷出，由于磨料对物体表面的冲击和切削完成金属表面除锈、去氧化皮、旧漆皮和污垢的作用，并获得一定懂得清洁度和粗糙度，可达sa2.5-sa3.0的标准。对压缩空气压力磨料目数的调整变化，也可以用于建筑物，道路除垢、混凝土除垢、玻璃毛化等方面。

机器型号 外形尺寸 工作舱尺寸 主要技术参数:

HJ-108P 600 × 1450高 0.3立方米 简易型

HJ-108P 600 × 1450高 0.3立方米 气控,单枪型

HJ-109P 800 × 1550高 0.6立方米 简易型

HJ-109P 800 × 1550高 0.6立方米 气控,单枪型

HJ-1000-2P 1000 × 1880高 1.0立方米 气控,双枪型

HJ-1000-1P 1000 × 1880高 1.0立方米 气控,单枪型

HJ-1500-2P 1000 × 2380高 1.5立方米 气控,双枪型

，向HJ-108P喷砂机送气，喷砂机操作者穿好防护调整通风，喷砂人手持喷砂枪，将喷枪头紧贴钢材工件，开始喷射，喷砂原则应先里后外，从一端向另一端依次进行喷砂除锈处理。

除锈等级划分

【H型钢除锈喷砂机除锈喷砂机摘要】

一、钢材表面锈蚀和除锈等级标准为国家标准GB8923-88《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》。

二、标准将除锈等级分成喷射或抛射除锈、手工和电动除锈、火焰除锈三种类型。

三、喷射和抛射除锈，用字母“sa”表示，分四个等级：

一、钢材表面锈蚀和除锈等级标准为国家标准GB8923-88《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》。

二、标准将除锈等级分成喷射或抛射除锈、手工和电动除锈、火焰除锈三种类型。

三、喷射和抛射除锈，用字母“sa”表示，分四个等级：

sa1——轻度的喷射后抛射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢、无附着的不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层等附着物。

sa2——彻底的喷射或抛射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢，氧化皮、铁锈等附着物基本清除。

sa2 1/2——非常彻底的喷射或抛射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈、油漆涂层等附着物，任何残留的痕迹仅是点状或条状的轻微色斑。

sa3——使钢材表面非常洁净的喷射或抛射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈、油漆涂层等附着物，该表面显示均匀的金属色泽。

手工除锈等级：

St2 彻底的手工和动力工具除锈

钢材表面应无可见的油脂和污垢，并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物。 St3 非常彻底的手工和动力工具除锈

钢材表面应无可见的油脂和污垢，并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物。除锈应比St2更为彻底，底材显露部分的表面应具有金属光泽。

表面处理是取得良好涂装效果的关键。表面处理的投资相当值得。因此，对选择表面处理方法和油漆配套系统必须作周密的考虑。

用国际标准来衡量表面处理程度是很重要的，如瑞典标准：SIS055900或ISO08501。 锈蚀等级

表面处理标准的根本点是四个不同的锈蚀等级：

A级 钢材表面完全覆盖粘附的氧化皮，几乎无铁锈。

B级 钢材表面已经开始锈蚀，氧化皮开始呈片状脱落。

C级 钢材表面上的氧化皮已锈蚀，或可刮除，但肉眼可看到轻微锈点。

D级 钢材表面上的氧化皮已锈蚀剥落，肉眼可看到大量锈点。

根据SIS055900，这些锈蚀等级的表面处理是根据以下质量标准进行钢丝刷除锈和喷砂除锈的：St - 钢丝刷除锈标准St2，St3

Sa - 喷砂除锈标准Sa1，Sa2，Sa2.5，Sa3

钢丝刷除锈 - St

St2 彻底的手工和动力工具除锈

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质。

St3 非常彻底的手工和动力工具除锈

同St2，但应比St2处理得更彻底，金属底材呈金属光泽。

这些标准对表面处理有很大的指导和帮助，油漆供应商一般对每种类型的油漆规定有相应的表面处理标准和要求。

喷砂除锈 - Sa

喷砂除锈前应去除表面所有的厚锈层，可见的油，脂和污物也应去除。喷砂除锈后表面应清洁，无灰尘和碎屑。

Sa1级 轻度喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、附着不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质。

Sa2级 彻底的喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质基本清除，残留物应附着牢固。 Sa2.5级 非常彻底的喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，残留物痕迹仅显示点状或条纹状的轻微色斑。

Sa3级 喷砂除锈至钢材表面洁净

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，表面具有均匀的金属色泽。
方法和设备的确认

表面处理的方法和设备的选择应考虑以下因素：

表面破损程度如何？

哪种设备适用？

油漆配套类型？

表面结构如何？

施工的油漆类型？

所要达到的标准是什么？

操作要点

去除铁锈和氧化皮;

去除锌盐;

去除油、脂和污物;

去除不需要的油漆,如旧漆膜过厚已无弹性,或需要更换使用较高一级的油漆配套,或原漆配套质量较差;

磨光尖锐边缘;

磨耗有光油漆表面;

彻底去除灰尘;

铝质和镀锌表面的特殊处理(去脂和磷化底漆的处理)。

去除油漆和铁锈方法比较

去除疏松油漆和厚锈

在喷砂除锈和钢丝刷除锈之前用刮板去除疏松油漆和厚的铁锈层是非常必要的，如采用喷砂处理来去除疏松油漆和厚锈，无论在时间上，还是在喷砂材料的消耗上都是不经济的。

机械钢丝刷除锈

从技术上讲，当不能进行喷砂除锈时，用机械钢丝刷除锈是一种较合适的方法。但如果处理方法和使用设备不当，表面易产生抛光。建议采用粗硬毛的钢丝刷。

手刷

效果较差

机械砂轮打磨

这种方法容易使表面抛光，使油漆的附着力不能达到满意的效果。必须使用砂轮或打磨砂轮进行对角打磨，使表面尽可能粗糙。

机械除锈

这种方法完全不可推荐，因为表面会被凿坏。空气和潮气会进入凹穴，从而产生锈蚀。由于漆膜表面凹凸不平，即使施工几度油漆后，漆膜厚度也不均匀。这样一来，保护效果差，容易产生锈蚀。

空压凿刀和长刮刀

这些都是使用钢丝刷、打磨砂轮或喷砂除锈设备以前去除块状铁锈、较厚的疏松油漆层和其它污物的实用工具。机械凿锈比机械除锈效果好，在许多情况下速度也相当快。

针铈除锈

这种方法非常适用于难以接近的小区域处理。尽管操作效率不高，但可以处理其他设备不能达到的表面。应该知道，使用凿刀状的针头是很危险的，因为他们会破坏表面，应使用较薄较钝的针头，尽管要花不少的时间，但效果较好。

表面处理后钢材表面特点及工作效率

喷砂除锈是表面处理中最好的方法，可以提供理想的表面和粗糙度。经正确喷砂除锈的表面粗糙度均匀，上下距离为30-80微米(1.2-3.2mil/s)。

使用旋转式钢丝刷会使表面过于光滑，而使用砂轮机和除锈机会凿破表面，使漆膜凹凸不平，最高点和最低点的距离可相差5-600微米(20-25mil/s)，因此需要大量的油漆去填补凹陷处。上表中每种表面处理方法所用的时间都不同，这些数据清楚地表明了使用不同方法的工作效率。不难看出，喷砂除锈是最好的方法。

喷砂除锈注意事项

喷砂除锈也会产生一些问题，如设备中积有灰尘和喷砂材料。但是经验证明，正确使用喷砂除锈，制定合理的工作计划，在大多数情况下，这种表面处理方法不会有问题。

因此，重要的是要遵守下列规则：

使用正确的喷嘴空气压力: 7-7.5千克/平方厘米(100-107psi)。

压力降至4-4.5千克/平方厘米(57-65psi), 则会消耗两倍的喷砂材料, 较小尺寸的空压设备, 喷嘴压力在4千克/平方厘米(57psi)以下, 除锈效果明显降低;

喷砂除锈前, 使用空压凿刀或硬金属刮刀去除油漆和铁锈. 在有些情况下, 喷砂除锈前去除粗粒状污染物会使喷砂材料的消耗下降7%;

掌握喷砂材料和空气的正确比例，使用前认真阅读喷砂设备的使用说明；

使用锐利且质量好的喷砂材料，如使用次品会产生灰尘，效果较差；

必须在已喷砂的表面去除灰尘，可以使用无油空压机或特殊的吸尘器，或在施工第一度油漆前扫砂；

每次喷砂一小块面积，施工一度临时性底漆以保护这些区域。临时底漆在施工后应迅速干燥，喷砂除锈可在新涂装区域附近继续进行。

喷砂除锈设备的功率

下面是常用喷砂除锈设备的功率，但不同类型的设备，功率有所不同。

已喷砂除锈区域：

约20平方米/小时

约100平方米/8小时

喷砂材料的消耗：

约10千克/平方米

约250千克/平方米

约2.5千克/cu.m.air

压缩空气消耗：

约2-2.3cu.m.air/分

上述数据根据6毫米嘴的设备而得出。如使用8毫米的喷嘴，喷砂材料和压缩空气的消耗将翻一倍。
正确的喷砂程序

制定详细,周密的工作计划；

喷砂除锈前，必须使用空压凿刀(空压长刮板)或硬金属刮板去除块状铁锈和疏松旧漆；

开始喷砂除锈。保证送风管尺寸合适，压缩空气供应充足。每次喷砂一小块面积，施工底漆前清除灰尘和喷砂材料。继续喷砂，直到整个区域喷砂完毕并上底漆；

按油漆配套施工油漆；

最佳的长效保护

从船舶上去除海洋附着物，旧漆膜和铁锈的最佳方法是喷砂除锈至Sa2.5级。经济的或环境的影响都可通过喷砂除锈来消除。

被污染材料的处理

对环境保护的要求大大影响了在干坞采用喷砂除锈，它会产生大量灰尘，污染空气，对人体有害。必须对设备加以保护，清除被污染的喷砂材料会增加不少的费用。

水利喷射

水利喷射全在于高压水喷射的能量，是否达到表面清洁的要求。

低压冲洗(低于340bar)和高压冲洗(340-700bar)已使用多年，都被视为一种冲洗程序。

高压水喷射(700-1700bar)和极高压喷射(1700bar以上)近来发展迅速，目前可达到可接受的表面处理标准。水利喷射不久可成为国际认可的表面处理方法。

理论上，高压水喷射可清除所有油漆，极高压水喷射可切割混凝土，甚至钢板。这两种方法均有危险性，只应由数量负责的人员操作。

它有利于环境保护，周围灰尘减少，有利于工人身体健康。减轻清除污染物的工作量，无盐，无烟，无污染或污物。

水利喷射的设备有很多种，目前的设备使用于小型的，对环境保护有要求的项目。这种设备比较笨重，由一或两个输入口的喷枪和旋转喷嘴组成，每分钟用水12-20千克，每小时只可完成8-15平方米，因此，在工作效率上不及喷砂处理。另外这种表面处理不能改善钢材表面的粗糙度，当某种油漆需要钢材呈现锚链状外观时，使用水利喷射是不适合的。低温也是一个限制，因为水会结冰。

施工于完整油漆上的表面处理

当施工于没有被严重污染的旧的，未损坏的油漆上，首先用清水冲洗。必要时应加入洗涤剂。表面应彻底用清水，在锌盐的痕迹上施工油漆达不到满意的效果。现代的高压设备对除锌盐的痕迹是很有效的。

油漆施工前表面必须绝对干燥，但耽误时间不应过长，因为锌盐会在表面迅速形成。如果旧漆面坚硬，且有光泽，应用砂纸拉毛表面。

当在旧的，完整的且有光泽的油漆上涂装时，一般需要涂一度无光打底漆。但如果施工的油漆是丙烯酸或乙烯漆时，则不需要。

被油严重污染的区域应用水溶性洗涤剂处理，(但表面已施工的油漆不应是丙烯酸，乙烯或沥青漆)。

当以清洁剂处理十分钟后，表面必须用清水冲洗，必要时应重复处理。

铝质和镀锌钢材的预处理

镀锌表面需涂漆时，必须采用一些措施以保证取得满意的效果。

在电镀和处理过程中，表面会被油和其它污染物沾污，这些污物必须在油漆施工前去除。即使在新的，未被暴晒的镀锌件上，表面必须用合适的洗涤剂擦洗，然后用清水彻底将洗涤剂，特别是碱性洗涤剂冲洗掉。

污物和锌腐蚀物应用水和硬刷从旧的或暴露的镀锌件上去除。在某些情况下，表面需要打磨，去除顽固物质。

除了一些环氧漆以外，其它种类的油漆，如丙烯酸，乙烯，需要施工一度10微米以下的磷化底漆，以加强附着力。

铝钢的保护方法和暴露的镀锌金属一样。磷化底漆用于镀锌金属，但不推荐用于水下部位。表面处理

1、锈蚀等级

A级：钢材表面完全覆盖粘附的氧化皮，几乎无铁锈；

B级：钢材表面已开始锈蚀，氧化皮开始成片状脱落；

C级：钢材表面上的氧化皮已锈蚀，或可刮除，但肉眼可看到轻微锈点；

D级：钢材表面上的氧化皮已锈蚀剥落，肉眼可看到大量锈点。

2、表面处理的标准（目前国内一般采用瑞典标准）

瑞典标准SIS055900（ISO8501—1：1985）

1、Sa——喷砂除锈清理法标准Sa1，Sa2，Sa2.5，Sa3

2、St——刮除法和钢丝刷除锈法标准St2，St3

Sa1级：轻度喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、附着不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质。

Sa2级：彻底的喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈，油漆涂层和杂质基本清除，残留物应附着牢固。

Sa2.5级：非常彻底的喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、附着不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，残留物痕迹仅显示点状或条纹状的轻微色斑。

Sa3级：喷砂除锈至钢材表面洁净

表面应无油脂、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，表面具有均匀的金属光泽。

St2：彻底的手工和动力工具除锈

表面应无可见的油脂、污物、附着不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质。

St3：非常彻底的手工和动力工具除锈

同St2，但应比St2处理的更彻底，金属底材呈现金属光泽。

日本标准JSRA—涂漆前的钢板表面处理标准

风动工具处理标准 JSRA Pt1

喷砂处理施工的注意事项

1. 喷砂处理不允许在潮湿的金属表面上进行，露天作业应采取必要的防雨防潮措施。

2. 必须注意工件温度和空气环境湿度，当空气湿度较大或金属表面温度低于露点以下时，应停止喷砂。

3. 经喷砂处理并检验合格的金属表面，在运输或防腐施工前应保持干净，避免沾染上水或油污杂质，并且不能直接用手接触金属表面，以防止局部返锈；已沾染上油污的金属表面必须用相应的有机溶剂进行处理，或者在去油处理后重新进行喷砂处理。

4. 喷砂处理后的金属表面，在空气湿度较大或周围有化学气体污染时，应在4小时内进行下道工序施工，在干燥洁净的环境条件下，应在24小时内进行下道工序施工

5. 喷砂工应戴防护用具，以保护身体不受飞溅磨料的伤害；在经喷砂处理后的大构件内进行防腐施工时，必须穿干净的工作服。喷(抛)射除锈 喷(抛)射除锈是经过大功率电机带动喷(抛)射叶片高速扭转，使钢砂、钢丸、铁丝段、矿物质等磨料在离心力效果下对钢管外表进行喷(抛)射处置，抛丸机不只可以彻底肃清铁锈、氧化物和污物，并且钢管在磨料凶猛冲击和磨擦力的效果下，还能到达所需求的平均粗拙度。

喷(抛)射除锈后，不只可以扩展管子外表的物理吸附效果，并且可以加强防腐层与管子外表的机械黏附效果。因而，喷(抛)射除锈是管道防腐的幻想除锈方法。一般来说，喷丸(砂)除锈首要用于管子内外表处置，抛丸(砂)除锈首要用于管子表面面处置。采用喷(抛)射除锈应留意几个问题。

2、除锈品级 关于钢管常用的环氧类、乙烯类、酚醛类等防腐涂料的施工工艺，普通要求钢管外表到达近白级(Sa2.5)。理论证实，采用这种除锈品级简直可以除失落一切的氧化皮、锈和其他污物，锚纹深度到达40~100 μm，充沛知足防腐层与钢管的附出力要求，而喷(抛)射除锈工艺可用较低运转费用和不变牢靠的质量到达近白级(Sa2.5)技能前提。/

3、喷(抛)射磨料 为了到达幻想的除锈结果，应依据钢管外表的硬度、原始锈蚀水平、要求的外表粗拙度、涂层类型等来选择磨料，关于单层环氧、二层或三层聚乙烯涂层，采用钢砂和钢丸的夹杂磨料更易到达幻想的除锈结果。钢丸有强化钢外表的效果，而钢砂则有刻蚀钢外表的效果。钢砂和钢丸的夹杂磨料(凡间钢丸的硬度为40~50 HRC，钢砂的硬度为50~60 HRC可用于各类钢外表，即便是用在C级和D级锈蚀的钢外表上，除锈结果也很好。

4、磨料的粒径及配比 为取得较好的平均洁净度和粗拙度散布，磨料的粒径及配比设计相当主要。粗拙度太大易形成防腐层在锚纹尖峰处变薄；还因为锚纹太深，在防腐进程中防腐层易构成气泡，严重影响防腐层的功能。粗拙度太小会形成防腐层附出力及耐冲击强度下降。关于严重的内部点蚀，不克不及仅靠大颗粒磨料高强度冲击，还必需靠小颗粒打磨失落侵蚀产品来到达清算结果，还合理的配比设计不只可减缓磨料对管道及喷嘴(叶片)的磨损，并且磨料的应用率也可大大进步。凡间，钢丸的粒径为0.8~1.3 mm，钢砂粒径为0.4~1.0 mm，个中以0.5~1.0 mm为首要成分。砂丸比普通为5~8。应该留意的是在实践操作中，磨估中钢砂和钢丸的幻想比例很难到达，缘由是硬而易碎的钢砂比钢丸的破裂率高。为此，在操作中应不时抽样检测夹杂磨料，依据粒径散布状况，向除锈机中掺入新磨料，并且掺入的新磨估中，钢砂的数目要占首要的。喷砂机生产厂家是开放式喷砂机专业生产厂家，价格实惠，质量保证，售后服务随叫随到!开放式喷砂机找压送式喷砂机图片，可根据用户产品要求量身定做，欢迎随时来我司看

样机，型号齐全。联系人:吴晴、电话: 158 1373 1120、qq: 785745969、地址:吸入式喷砂机图片生产厂家。
牛仔服喷砂机生产厂家

产品特点:

1.引进美国技术研制、开发的磨料阀、气动磨料控制阀、喷砂气阀和气动摇控开关等,组成最先进、

最可靠的压入式喷砂系统。

2.磨料阀和磨料控制阀更精确地控制磨料流动,能任意调节出砂流量并随意迅速反应开启或关闭,

适用范围:

广泛应用于水工、船舶、闸门、石油、热喷涂、农用机械、钻井平台、钢结构、油罐、桥梁、大型

模具、野外防腐、石材刻字、古建筑翻新、玻璃钢等喷涂前处理。高压喷砂机厂产采用开放式移动喷砂机的优点:

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拟的.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.

开放式移动喷砂机工作原理:

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行成高压作用,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.

开放式移动喷砂机适用范围:

.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.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 $6.0 \times 10^5 \sim 6.5 \times 10^5$ Pa,气压变幅为

$0.5 \times 10^5 \sim 1.0 \times 10^5$ Pa.一般砂桶气压为 $4.5 \times 10^5 \sim 5.5 \times 10^5$ Pa,不得小于 4.0×10^5 Pa.

不仅节省磨料,更达到极高的喷砂效率(约 $12\text{-}24\text{m}^2/\text{min}$)和极高的可靠性。

3.通过装置在喷枪处的气控开关,同时摇控磨料阀和喷砂气阀,操控自如。机体坚固耐用、放置平

稳而移动灵活、操作简单方便、安全可靠、喷砂效率极高、冲击力强、打击点深、可控范围大。

4.根据您的需要,可定做大型开放式高压机,单机可配置4-8组高压喷枪。

适用范围:

广泛应用于水工、船舶、闸门、石油、热喷涂、农用机械、钻井平台、钢结构、油罐、桥梁、大型

模具、野外防腐、石材刻字、古建筑翻新、玻璃钢等喷涂前处理。喷砂除锈机厂产

高压喷砂机厂产采用开放式移动喷砂机的优点:

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拟的.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.

开放式移动喷砂机工作原理:

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.

开放式移动喷砂机适用范围:

.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.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 $4.0 \times 10^5 \text{Pa}$. 喷砂除锈机生产厂家

喷砂机是现代效率最高,投资较少的一种高性价比的铸造清理设备,喷砂机通常用于,易腐蚀材料或工件的表面除锈、去锈,和非生锈金属的去氧化皮处理。在日常工作中,喷砂机操作规程直接关系到能否安全生产。

H型钢除锈喷砂机喷砂机安全操作规程:

1、喷砂机的储气罐、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。

- 2、检查喷砂机通风管及喷砂机门是否密封。工作前五分钟，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。
- 3、工作前必须穿戴好防护用品，不准赤裸膀臂操作喷砂机。
- 4、喷砂机压缩空气阀要缓慢打开，气压不准超过0.8MPa。
- 5、喷砂粒度应与工作要求相适应，一般在十至二十号之间适用，砂子应保持干燥。
- 6、喷砂机工作时，禁止无关人员接近。清扫和调整运转部位时，应停机进行。
- 7、不准用喷砂机压缩空气吹身上灰尘。
- 8、工作完后，喷砂机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、发生人身、设备事故，应保持现场，并报告有关部门。