铁艺护栏栏除锈喷砂机

产品名称	铁艺护栏栏除锈喷砂机
公司名称	深圳市龙岗区平湖惠捷机械设备经营部
价格	5000.00/台
规格参数	品牌:惠捷 型号:108P 1:109P
公司地址	深圳市龙岗区平湖街道鹅公领社区东深公路230号
联系电话	15813731120

产品详情

铁艺围栏除锈喷砂机，去锈快，喷砂除锈效果好，例如，护栏，围栏，钢板，槽钢，方钢，方通，钢材料，大型钢结构，去氧化皮，速度快，无需酸洗，无需人工打磨，省人工，是涂装前防腐要求，保证油漆不脱落，保证喷粉或烤粉不脱落，能够长时间使用，喷砂机除锈方法。下面就一一给大家进行介绍一下： 喷砂法除锈是利用压缩空气，把一定粒度的砂子通过喷枪喷在零件锈蚀的表面上，不仅除锈快，还可为涂装、喷涂、电镀等工艺做好表面准备，经喷砂处理的表面可达到干净的、有一定粗糙度的表面要求，从而提高复盖层与零件的结合力。联系人158 1373 1220

喷砂用的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。喷嘴到基体钢材表面距离以100～300mm为宜，喷砂前对非喷砂部位应遮蔽保护。

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。 喷砂时喷嘴不要长时间停留在某处，喷砂作业应避免零星作业，但也不能一次喷射面积过大，要考虑涂装或热喷涂工序与表面预处理工序间的时间间隔要求。对喷枪无法喷射的部位要采取手工或动力工具除锈。
1.喷砂工具控制

喷砂操作时，空压机气压为6.0×105～6.5×105Pa，气压变幅为0.5×105～1.0×105Pa。一般砂桶气压为

4.5×105～5.5×105Pa，不得小于4.0×105Pa。喷砂前应检查压力容器的生产厂家是否持有有关部门颁发的生产许可证、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。2.喷砂除锈喷砂前，依据《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》规定，对金属结构基体表面锈蚀等级进行评定。仔细检查，清除焊渣、飞溅等附着物，并清洗表面油脂及可溶污物，对无用的焊接体或联接物也应作妥善处理。3。喷砂磨料控制

喷砂除锈用的砂，要求颗粒坚硬、有棱角、干燥（含水量<2%）、无泥土及其他杂质；以石英砂为好，粗河砂也可；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/cm2（粒径1.2mm）、细

筛372～476孔/cm2（粒径0.3mm）。对于工件在被喷涂、喷镀保护层（油漆或其它防腐物料）之前，工件表面均应进行认真的处理，称之为前处理。

前处理质量好坏，影响着涂层的附着力、外观、涂层的耐潮湿及耐腐蚀等方面，因最好的涂膜（层）都是粘附到被认真清理的表面。前处理工作做的不好，锈蚀仍会在涂层下继续蔓延，使涂层成片脱落。经过认真清理的表面和一般简单（手工用砂纸或刷子）清理的工件，用暴晒法进行涂层比较，寿命可相差4-5倍。表面清理的方法很多，但被接受最普遍的方法是：A.溶剂清理 B.酸洗 C.手动工具 D.动力工具。

在这几种方式中，每种方式都有各自的适用范围，但在所有表面清理方法中，喷砂方法是最彻底、最通用、最广泛的方式，原因是：

A喷砂比其它方式对工件表面清理的速度和彻底最佳。

B没有其它哪种工艺方法允许你在四种公认的、普遍接受的清洁度之间进行任意选择。

与其它前处理工艺（如酸洗、工具清理）对比——

1) 喷砂处理是最彻底、最通用、最迅速、效率最高的清理方法。

2) 喷砂处理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，化学溶剂清理则清理表面过于光滑不利于涂层粘接。

除锈喷砂机是采用压缩空气为动力形成高速喷射束，将喷料（铜矿砂、石英砂、铁砂、海砂、金刚砂等）等高速喷射到需处理工件表面，使工件外表面的外表发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的搞疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，也有利于涂料的流平和装饰。

1、除锈喷砂机方案概述

,工作效率高,它所占用的面积是非常少的,可以把它放在任何需要的工作场合来使用,是顾客的首选产品.除锈喷砂机需要给机械用电，才能正常的运转。在喷砂机品种当中除锈喷砂机目前在市场上使用的非常的广泛。

一台喷砂机、一台空压机加1.0立方储气罐便可快速高效清除各类钢结构、金属件上的锈、氧化层、油漆、油污等并同时增加表面粗糙度（即增加附着力），喷砂是各类钢结构、金属件除锈翻新的不二选择。喷砂除锈设备特点：

1）操作维修简单易学。射流稳定、加工快速。

2）移动方便，机动性高。

3）稳定的砂、气混合装置，使喷砂更为稳定顺畅。

4）低磨料费用；可使用最便宜的河砂或建筑砂。

5）经喷砂（丸）后的零件表面硬化，能提高零件的耐磨性和疲劳强度。

6）主要零部件使用寿命长，且便于维修。

一、主要技术规格：

a、设备外形尺寸：Φ6000*1500(mm)

b、自　重: 148KG

c、总 容 积: 0.3m3

d、空气压力： 0.5-0.8Mpa

二、喷砂机结构

a、机壳采用6mm冷扎钢板焊接制成，表面喷塑；

b、喷砂机设有1把喷，喷内配有8mm大的钨钢喷嘴。机体下方可通过手柄球阀调节砂量；

c、本机配有5米砂管；（如果达不到需求，可增加砂管的长度）

d、手动球阀控制气源（方便作业）；

e、本机要求配1.5立方以上（11千瓦）的空压机；

三、设备清单

编号（百鑫） 设备名称 数量

1 喷砂罐 1台

2 高压喷 1把

3

高压喷砂管5m（φ50*32mm）

1根

4 喷砂防护服 1套

5 过滤消声器 1个

6 蘑菇顶 1个

7 O型圈 1个

8 起动吊耳 2只

9 球阀 3只

四、应用范围：

用于清理钢结构、钢管，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、去化皮、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

喷砂除锈设备用途：

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。

（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。

喷砂除锈设备工作原理：

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。

喷砂除锈设备售后服务：

1：产品质量免费保修一年（除易损件外），产品终身维护。

2：全国范围内48小时到达现场进行维修，省内24小时，市内8小时。

3：提供产品更新，功能改进，非标定做的专业咨询服务平台。

4：建立表面喷砂，抛丸设备的产品易损配件和耗材仓库，满足广大用户在维修中跟换的需要。

产品包装： 一律纸皮，薄膜，再木箱包装。