

储存罐防腐除锈喷砂机

产品名称	储存罐防腐除锈喷砂机
公司名称	深圳市龙岗区平湖惠捷机械设备经营部
价格	888.00/台
规格参数	品牌:惠捷 型号:108 1:2
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

储存罐防腐除锈喷砂机，用于各种大、重型工作除锈、除油、去氧化皮、提高表面附着力、和粗糙度、主要用于防腐工程、机器表面清理、船舶除锈、油罐除锈、喷砂机又叫喷砂罐，喷砂罐其中一款最新生产销售的产品，广泛用于石化、钢铁、环保、电子、汽车制造、发电、采矿、制药等行业，技术到位、安全可靠、结构合理，是值得信赖好产品！产品广泛用于石化、钢铁、环保、电子、汽车制造、发电、采矿、制药等行业，以其安全可靠、结构合理、配套使用广泛而深得国内外著名的主机企业信赖。本公司生产的一、二类非标压力容器也深得用户的赞誉。要买喷砂罐就找惠捷压力容器制造，若您希望获得进一步的了解喷砂罐更多信息，欢迎您随时联系我们，竭诚为您提供最满意的服务。 负责人158-1373-1120.

储存罐防腐除锈喷砂机

适用范围

A.用于清理钢结构、油罐铝板，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。

惠捷设备喷砂除锈后：钢结构效果无油污，污垢，氧化皮，旧油漆，腐蚀物，锈斑

。

HJ-108P喷砂机除锈是最广泛的除锈设备，喷砂效率高，不会有死角，喷砂灵活，动力消耗小，是一种经济型，HJ-108P喷砂能清理工件表面除斑，还能增强表面的硬度

，使钢结构使用寿命更长。

，使钢结构使用寿命更长。

HJ-108P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

需要人工操作。

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，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，将喷头紧贴钢材工件，开始喷射，喷砂原则应先里后外，

从一端向别一端依次进行喷砂除锈处理。

HJ-108P喷砂机所用砂料，反复使用要进行回收筛选，消除细砂，减少粉尘，提高效率，喷嘴口磨损大过1/3时，应便换新喷砂嘴。

率，喷嘴口磨损大过1/3时，应便换新喷砂嘴。

HJ-108P喷砂的砂料：棕刚玉，白刚玉，河砂，金刚砂，铜矿砂，等有棱角的砂粒。

喷砂是以压缩空气作为动力将砂料喷到钢结构表面，达到清除和一定的粗糙度。

钢材表面除锈符合（钢材表面除锈等级）规定的Sa2.5级，除锈后钢材表面无灰尘，无油污，无氧化皮，锈迹，表面清洁度可采用标准照片比对。

钢材喷砂除锈后，应当在4小时内进行喷油漆，或防锈油。除锈关键的好坏直接关系到钢材的附着力，质量和寿命。

如果你还不知道其他同行，是怎样把旧车翻新成新车的，那你就看下我们这编文章，它详细的介绍了车箱翻新过程，和需要的厂地以及加工成本，和设备型号！一、

惠捷高压喷砂机，彻底解决钢结构表面处理问题，可翻新各种二手车，去水泥，去

锈，去旧油漆，比如挖掘机翻新、装载机翻新、挖机翻新、推土机翻新、路拌机

翻新、平地机翻新、叉车翻新、行车吊翻新、夯实机翻新、自卸车翻新，汽车

混凝土泵车翻新，混凝土搅拌车翻新混凝土搅拌机翻新、塔吊翻新、建筑设备翻

新，各种型钢去氧化皮，等等。。。。

首先喷砂机可移动，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，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，将喷枪紧贴泥土车表面，开始喷射，喷砂原则应先里后外，

从一端向别一端依次进行喷砂除锈处理。泥土车，水泥罐车；矿车清理锈层、水泥

板结清理；惠捷HJ-108P喷砂机可以去除车箱上的锈斑，旧油漆，增强表面附着力，

上油漆不易掉落，车箱使用寿命更长。使产品跟化学品反应而被处理。。移动型开

放式除锈喷砂机操作注意事项

- 1、工作前必须穿戴好防护用品，不准赤裸膀臂工作。
- 2、储气罐、压力表、安全阀要定期校验。储气罐每两周排放一次灰尘，沙罐里的过滤器每月检查一次。
- 3、检查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。
- 4、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，禁止无关人员靠近。清扫和调整运转部位时，应停机进行。
- 7、不准用压缩空气吹身上灰尘或开玩笑。
- 8、工作完后，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，应保护现场，并报告有关部门。

售后：

钢筋除锈的方法有多种并应尽量利用冷拉和调直工序进行除锈因此要求构件的预应力钢筋或钢丝表面的油污

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，本市内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。

5：惠捷除锈喷砂机移动型开放式设备，除易损件以外质量保三年，维护三年。

6：整套设备可以上门安装调试，只收取人工费用，并且技术培训！

7：长期与我（惠捷）工厂经销或者代理者，可以享受设备应用工艺指导，开发，包

括包括货源的充沛供应。

一、储存罐防腐除锈喷砂机机器的安装

喷砂机应安放在工作场地平整坚实的地面上，不需地脚螺栓。

1.将喷砂机的进气管接至气源供应点(空压机气源出口接头或就近气源接头均可)。

2.将喷砂胶管与磨料阀(位于磨料桶底部)出口端联接并锁紧。

3.将洁净干燥磨料装入喷砂机磨料桶内。

二、注意事项

1.操作者必须穿戴好保护安全和卫生要求的喷砂用防护用具。

2.所有配件必须完好无损。

3.工作时喷嘴始终指向工件表面。

4.无关人员必须远离作业现场。

5.喷砂前要做到：

(1) 接头、软管和喷嘴磨损情况，确保各联接处密封，工作可靠。

(2) 检查呼吸用空气过滤器及气源，确保供气正常。

6. 严禁在喷砂机上施行焊接和切割作业。

7. 不要随意更换配件。

8. 加入磨料一定不能高过进气口。

9. 空压机应置于喷砂机的上风头，以防止喷砂清理所造成的粉尘被吸入空压机。

10. 严禁在带压状态下拆卸、维修、更换喷砂机配件。

三、操作程序

1. 磨料的装入

根据加工需要选择适当的磨料装入磨料桶内，一次添加磨料总量不超过磨料桶高度

的3/5(添加磨料时喷砂机应停止供气)。

2. 压缩空气压力的调节

按工作需要调节进气流量控制进入喷枪的压缩空气压力，工作压力为0.6~0.7Mpa。

3. 操作细节

A. 关闭排气阀，先开启总气源阀门，再开上进气阀，锥形密封阀自动将进料口封住

，喷砂机内压力升高。

B. 依次开启喷枪控制阀、磨料阀，磨料从桶内压出，喷砂枪正常工作。

C. 视工作情况调节喷枪控制阀和磨料阀的流量，磨料的流量不宜过大，在明光下观

察，以喷枪出口磨料喷射稳定为宜。

D. 喷砂加工过程中，一方面要保持喷枪与工件间有适当的喷射距离及角度，另一方

面要使喷枪与工件间作相对移动，使工件表面均匀地受到磨料的喷射加工，直到取

得满意结果

E、停止喷砂作业时，各阀门关闭顺序依次为磨料阀、喷枪控制阀、总气源总阀、最后打开排气阀，使喷砂机卸压。

四、停机

喷砂机需较长时间停机时，桶内磨料应清理干净，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：

卸掉喷嘴。

将磨料控制阀调到最大。

将气压操作手柄开关，将砂料随气流而排出。

喷砂机夜间置于户外时机估上应加盖，以防止露水时入桶内。

五、维修保养

1、更换封闭阀打开检查手孔，用小型管子钳旋下锥形封闭阀下的上接口（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下，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、密封垫和其它零件的润滑和磨损情况。

4、每天清洗过滤器内滤芯两次，以保持系统正常工作。滤芯损坏或阻塞严重时应及时更换。

5、定期检查喷砂阀的阀芯有无磨损。

六、故障排除

1. 堵塞

喷嘴出口处既无磨料也无空气

关闭进气球阀，打开排气阀，待喷砂机卸压后，检查喷嘴是否堵塞。压缩空气不受

控制（未开启控制开关则有压缩空气流出）关闭进气阀，检查是否有异物进入阀体

造成卡死或磨损。

有空气无磨料？

将磨料阀开启到最大程度，快速成按压操作手柄开关随后马上关闭，反复按压数次

。若此法不能奏效，则需卸下调砂阀清除桶内杂物及清除调压阀内堵塞物。

2. 磨料流量不稳

一般属压缩空气过小或有异物堵塞造成，如有堵塞情况则控上列方法处理。

3. 消除受潮的磨料

卸掉喷砂软管及相应的密封垫，关闭主气阀，打开进气阀，然后按下控制开关，受

潮磨料即可被清除干净（注意：磨料的出口速度很高，无关人员须远离磨料阀的出

口）。随后关闭进气阀，打开排气阀，再把卸掉喷砂软管内的湿磨料亦被清除干净

。关闭进气阀，0移动式喷砂机适用于大型工件普通喷砂加工。完成清理锻铸毛坯件

、焊接件、热处理件、冲压件及机件加工的粗糙表面、氧化皮、残盐和毛刺等工作

，用于喷涂、电镀前的预处理工序，能用作其它加工方法难以完成的精度，光洁度

要求比较高、形状复杂零件的光饰加工，也能适合用来作为机体的翻新。

操作准备

1、检查所有连接处有无松动，是否正确牢固。各胶管有无损坏现象，易损件是否

需要更换，以确保正确使用，生产及安全。

2、气源压力，气量必须满足技术要求，应为干燥洁净的压缩空气。

3、加入的磨料应是粒度均匀、干燥、无杂质、少粉尘的磨料，加入量应按储料斗

体积大小决定，从分离器检修门上部加入，磨料不准加满到检修门处，应略低于检

修门下沿。4、所使用胶管不准许与锐利的金属或其他坚硬的物品相互刮碰和踩压

，以免造成损坏。5、当感觉喷砂不流畅时，向喷砂机中添加适当砂料，并视具体

情况是否更换。

6、在加砂、清理、卸砂、擦拭等工作时，请不要将大颗粒、杂质等物料掉入喷砂

机斗内。

7、暂不使用时，卸掉气源管、电源线、喷砂管等，并分别清理存放好。机器置于

通风干燥处。

8、启动空压机，使表示压力达到所需压力参数，空压机置于喷砂机上风头。用空

气软管将喷砂机与气源连接。

9、打开主气阀与关闭排污阀。调节减压阀到指定参数。

10、供应220V电源，观察主机正上方电源指示。

三、操作细则

1、准备

1) 检查电源是否供应，电器箱内空开是否开启，急停按钮是否复位。

2) 所有管道的连接器必须牢靠，快速接头必须锁起。

3) 检查气源气管是否与喷砂机进气口接牢。

4) 将洁净干燥的磨料倒入桶内。

2、自动喷砂作业

1) 关闭排气球阀，打开进气球阀。

2) 观察压力表参数（0.4-0.8MPa）。

3) 工件放置喷砂箱内，根据工件大小判断是否让喷枪进行固定。

4) 关闭喷砂箱侧门。

5) 调节喷枪角度（喷枪固定，手拿工件操作），均匀对产品进行喷砂。

6) 喷砂结束后，打开侧门取出工件。

7) 喷砂过程中喷砂箱内风尘过多可打开墙壁除尘阀，视线不好时可开启工作照明

灯。

3、停机喷砂机需较长时间停机时，机内的磨料应清除干净，以防止重新使用时因

磨料受潮而发生故障。

4、消除磨料的步骤为：

- 1) 卸掉喷嘴
- 2) 将喷砂软管置于一容器内
- 3) 磨料阀开启到最大限度
- 4) 打开进气阀，喷砂机夜间置于户外时应加盖，防止露水进入机内。

四、安全技术

为使喷砂作业安全可靠，请作到以下几点：

- 1、所有配件必须完好无损。
- 2、工作时喷嘴必须始终指向工件表面。
- 3、无关人员必须远离作业场所。
- 4、喷砂前要做到：
 - (1) 检查各接头、软管和喷嘴磨损情况，确保各连接处密封，工作可靠。
 - (2) 检查呼吸用空气过滤器及气源确保供应正常。
- 5、严禁在喷砂作业区进行喷涂工作。
- 6、电开放式喷砂机操作及安全指示

1.安装

2.操作

3.障发生及排除

- 1.操作前，请先详细研读本操作手册。
- 2.请不要让无经验或未经受训练和不相关的人员靠近喷砂机。
- 3.喷砂压力桶应接地，以避免静电聚集。
- 4.呼吸器的气舌应先以活性炭过滤去除异味，最好并安装一氧化碳侦测装置。
- 5.请勿在喷砂机上焊接。
- 6.请勿在受到酒精或药力影响下操作喷砂机。
- 7.在喷砂机内还有磨料时，不可倾斜、滚动、或搬动喷砂机。
- 8.请勿用人力使喷砂机搬动，要使用推高机、吊车或其它的机械装置来搬动。

9.请勿站在梯子上或不平的表面上、或未固定好的架子上从事喷砂作业。

10.请勿使用有游离砂或含有化学毒性物质的磨料。

11.每次使用前请检查喷砂机管路是否接合牢固。

12.请定期检查喷砂机的各部零件。

13.请遵守当地环保要求、污染和废弃物处理法令。

14.长时间不使用喷砂机请将加压缸内砂材卸出以免结块。

一.安装

1. 请大致检查机器各部螺丝及零件，查看是否有松脱或碰撞毁损，若有则请更换

新品或将其固定牢固。

2.

将空气压缩机及喷砂机间的高压管接上，并将开关打开，送风后将压力调整到适当

压力。（注意：连接气管的前，要优先将管内杂物或过多水份排除以手握紧空气管

向上，打开气源将管内杂物吹出，在关闭气源），才能将气管连接到机器上，以免

造成调压滤水、射控的伤害。也在次建议使用厂商最好安装冷冻下操机，以确保用

气品质及减小可避免的故障。

3. 以上动作完成，加入砂材后，本机即可使用。

4.加入砂材时，应注意确认砂材相当干燥，否则流动性不佳，会喷不出来。

二.操作

1

.

保持进气开关（在关闭状态，将空压机的高压空气送过来）。

2. 将调压器（压力调至 $1-7\text{kg}/\text{cm}^2$ （15-100PST），（依产品不同而调整）。

操作时，请随时注意滤水器内滤水情形，全自动滤水器在液面超过一半时，应该能

自动排水。

3.加砂前请确实检查主喷砂筒内是否有因搬动途中遭雨水或其它油水渗入。若有请

确实清除后方可使用。

4. 关闭进气开关，打开卸气阀，将砂材徐徐加入喷砂机内。

本机容砂量：GD-YD-600型为氧化铝100kg以下，钢珠（砾）200kg以下。GD-YD-700

型为氧化铝200kg以下，钢珠（砾）400kg以下。GD-YD-800型为氧化铝300kg以下，

钢珠（砾）600kg以下。

5. 加完砂后，请关闭卸气阀，握好喷嘴，对正工件或空地，然后打开加压桶进气开

关，将加压桶充气，以启动喷砂机。加压桶充气时，人员一定要戴护目镜，因为装

砂口可能会有砂材瞬间被吹出。

6. 握好喷嘴，目视砂材喷出的浓度，调整出砂阀（有安装时）和砂材压力调节阀，

达到所需的出砂量时，便可开始喷砂操作。（出砂太浓时，不但浪费砂材，还会降

低加工速度。）出砂阀有多种形式：标准型者把手在中间为出砂最浓，把手在两边

时，都是关闭的。未安装出砂阀的机型，只能以量力调节阀调整出砂浓度。调整出

砂量时，需要喷砂管的长度，等待调整后的出砂量变化的到来，喷砂管每增长一公尺，约需多等一秒钟才会看到出砂量调整的情形。

7. 工件加工前表面若有油污或水等等液体类附着物，需先予以清除以免砂材粘在工件表面，降低喷砂效率，而造成了操作上的困扰。对于要回收使用的砂材对工件表面更不可有油污或水份，以确保喷砂的顺畅及品质的稳定。

8. 欲喷砂时，将卸气阀关闭和进气开关打开，即可开始手动喷砂。

欲停止时关闭进气开关，并同时打开卸气阀。

9. 加压桶内的砂材喷完的后，关闭加压桶进气开关，打开卸气阀，将砂材加入加压桶。然后关闭卸气阀，然后打开中大桶进气开关，将加压桶充气，便可重新喷砂操作。加压桶卸气及充气时，人员一定要戴护目镜，因为卸气口和装砂口可能会有砂材瞬间被吹出。

调整出砂量标准作业程序

a.注意：

调整好出砂量后，要依喷砂管的长度，每一公尺砂管要多等一秒钟才能看出调整后出砂量变化。

b.有调砂器型

一：粗调：以调整推力同的角度来改变出砂量：

1. 全开：出砂量最小，小口径喷嘴出砂量小时使用，或在喷盲孔、内角等容易积砂

位置时，要防止积砂使用。

2. 全关：由出砂量大，此时只有在拆下喷嘴，要将压力缸内的砂材卸出时使用。喷砂作业不可调在此一角度，否则会引起喷嘴阻塞。

3. 关小一角度：一般喷嘴作业时约开30度，视喷嘴口径、操作条件和出砂量需求而调整角度。

二：微调：由压力缸下方的调砂器调整出砂量。

1. 全开：出砂量最大，如需要再加大出砂量则需将推力阀角度开更多。

2. 全关：完全不出砂。

3. 角度介于全开和全关的间：出砂量随角度而调整。

c.无调砂器型：和有调砂器型的粗调整完全相同，但只能经由调整推力阀的角度来改变出砂量一途，如果推力阀全开时出砂量仍太浓的话，则无法再减小出砂量。

卸出压力缸内砂材料的标准作业程序

a.有卸砂口的机型

1.有卸砂口打开，即可有大部份的砂材卸出。

（如欲清得更干净或不由卸砂口清砂材，可进行无卸砂口机型的清砂步骤。）

b.无卸砂口的机型

1.取下喷嘴。

2.将压力表降至1kg/c以下。

3.将调砂器开到最大（无调砂器型则免）。

4.将推力阀全关。

5.握好喷砂管，将喷砂管对正空地或储砂筒内，启动喷砂作业，即可将压力缸内的砂材卸出。

6.卸完砂后，请将喷嘴装回喷嘴座，将压力表，推力阀和调砂器调整回正常使用的

大小。

源供应、电气元件更换时需要由有电力资质的人员安装维修

储存罐防腐除锈喷砂机，储存罐喷砂除锈机，储存罐除锈机，储存罐翻新脱漆除锈喷砂机，储存罐喷砂机，储存罐喷砂罐。

我公司专业生产销售各类喷砂机、空压机（螺杆空压机、活塞空压机）、空气储气罐及各类喷砂机配件，欢迎来电咨询。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，适用于大型产品除锈，除油污，旧件翻新，表面清理，如集装箱除锈，钢结构除锈，搅拌车铝模板除水泥垢，汽车除油漆翻新，石材喷砂雕刻，船舶喷砂除锈... 种类开放式喷砂 品牌 惠捷机械

型号 HJ-108P 适用范围

产品别名

直压喷砂机,高压喷砂机,开放式喷砂机

干湿类型

干式喷砂机

一.喷砂机的用途

喷砂机是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料(喷丸玻璃珠、钢丸、钢砂、石英砂、金刚砂、铁砂、海砂)高速喷射到被需处理工件表面，使工件表面的外表面的机械性能发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的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，因此提高了工件的抗疲劳性，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，把表面的杂质、杂色及氧化层清除掉，同时使介质表面粗化，使基材表面残余应力和提高基材表面硬度的作用。

喷砂机的用途

1.工件表面的清理

热处理后的氧化皮、残盐、残油等；黑(有)色铸造件的氧化皮、型砂等；无余量加工精密铸件的氧化皮、型砂等；机械加工件的残留物、微毛刺等；焊接件的氧化皮、焊渣等；冷、热轧钢板(型钢)的氧化皮、锈蚀层等；各种模具型腔的脱模剂、有机玻璃沉积物等；陶瓷元件表面的烧结残留物；塑料成型件的飞边；物体表面的放射性元素；桥梁、水电站闸板、船舶、建筑物；机场跑道的橡胶附着层；火车车厢；各种管道和容器罐；旧机件的油污、附着物等；集装箱的残漆、锈蚀层和附着物等；瓷器上错误的烧结层；装饰表面的划伤.....

2.工件表面涂覆前的前处理

喷漆、烤漆前；喷塑前；金属喷涂前；镀锌、铬、镍前；氧化处理前；探伤风水前。

3.改变工件的物理机械性能提高或降低表面粗糙度；变表面拉应力为压应力；提高表面的润滑状态；降低偶件的运动噪音；提高表面的摩擦系数。

4.工件表面的光饰加工

技术参数：

1. 缸体直径：600mm
2. 缸体高度：1400mm
3. 容积：0.3m³
4. 除锈等级：Sa2.5-Sa3.0
5. 除锈效率：15-35m²/h
6. 耗气量：单枪 3.0 m³/min
7. 气源压力：0.6-0.7Mpa
8. 机器采用8mm钢板焊接而成,坚固耐用

金属外装饰表面的抛光；获得亚光或漫反射表面；木器制品表面的抛光

喷砂机技术：

二.移动喷砂罐参数：

加压移动式喷砂机

机身高度：1450MM

直径：600MM

砂容积：0.3立方

压缩空气流量：4.5立方/分

1. 采用本公司独创的磨料阀，使用寿命长，维护方便，操作简便，具有瞬控功能。
2. 采用气动控制，使工人操作更方便、灵活，得心应手。

适用范围：

开放式喷砂作业、钢结构、集装箱喷砂，船舶修造、桥梁、矿山机械、石油管道、冶金、锅炉、机床、铁路、机械制造、港口建设、水利工程等表面除锈、去氧化层等。船舶、车体、管道罐件、钢板型材、铸件、大面积金属构件表面除锈清理、金属表面强化、石材家具刻蚀等行业。

移动除锈喷砂机 开放式除锈喷砂机 喷砂罐打砂机

做喷砂设备已经十余年有多，有不少客户把喷砂设备买回公司去时，发现怎么跟当初自己想的，自己看到的不一样，当然这里讲到的不一样是指喷砂机价格，喷砂工艺要求，喷砂产量要求，喷砂性能，喷砂场地布局，喷砂设备对上、下到工艺的影响程度，所需要配备的辅助设备等等。本机型分为加压型与普压机开放式机器。可以喷河砂与金刚砂，对于空压机等配置也有不同要求，可根据产品喷砂要求来选择，具体的情况请来电咨询。

大小分为400型 500型 600型 800型1000型。

可用于船体、油罐、汽车、工程车、电机设备、机械表面、不锈钢、玻璃钢、桥梁、工程、铁艺、门柜、玻璃、焊接点，等产品的除锈、去氧化层、去油漆、翻新等工序。大型石材，石碑，瓷砖，无规则形状大型工件，表面喷砂处理皆可使用开放式喷砂。

使用方便，可随意移动，对于产品工件无限制。

如果是工厂客户，最好在一个专门的房间内喷砂。也可以根据需要订制各种尺寸的喷砂房。

野外喷砂操作可选择用河砂的机器。

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。

加工适用范围

- 1) 适用于干喷砂（丸）加工工艺。
- 2) 适用船舶修造、桥梁、矿山、机械、石油管道、冶金、锅炉、机床、铁路、机械制造、水利工程等表面除锈。

加压式技术参数

- 1) 外形尺寸： $\phi 500 \times 1200$ （高）毫米
- 2) 砂罐容积：0.20m³
- 3) 装砂容积：0.2m³
- 4) 装砂重量：100Kg
- 5) 喷砂胶管：内径 $\phi 32$ mm（或者19MM） \times 5米（长）专用喷砂胶管
- 6) 喷枪、喷嘴：1把手动碳化硼喷枪、喷嘴直径： $\phi 8$ mm
- 7) 喷嘴使用寿命：800-2000小时
- 8) 单枪清理速度：喷砂 15 ~ 25 m²/h

9) 处理等级： sa2.5

10) 重量： 整机净重约65Kg

压缩空气源

1) 气源压力、排量：0.8MPa、 3M³/min[指标准状态(20℃、101.325kPa)的空气体积流量

2) 工作压力：开机后的减压阀表压0.5~0.7MPa

3) 单枪耗气量：约为3-5M³/min（根据压缩空气压力确定）。

4) 接气源接头尺寸：外径 ϕ 26mm

磨料

1) 种类：推荐使用刚玉类磨料，也可使用石英砂、玻璃珠、陶瓷丸及钢丸等其他磨料

2) 粒度：16# ~ 120#、钢丸为0.8mm以下

3) 用量：若使用刚玉类磨料,一次填充量不得大于200kg(最大磨料容积0.2M³)产品介绍：

一、技术参数:

外形尺寸:直径600mm × 高1450mm

工作舱尺寸:可在喷砂房内或室外使用

电源要求:(气控型)不需要电源

装砂量:可装384KG金刚砂1125KG钢砂

可喷时间:装满后可喷40分钟左右

气源要求:排气量每分钟达到3.0立方以上【即22KW空压机即可】

最大工件加工尺寸:无限大，，喷砂罐体带有轮子可以移动。

砂管：外直径50mm×32mm内径，本机标准配10米，可以配5-40米喷砂管（属易损件使用周期为：300-900小时）

二、喷砂机结构和特点：

- 1、机壳采用8mm冷扎钢板焊接制成，表面喷塑。
- 2、喷砂机设有1只喷枪，喷枪内配有8mm大的碳化硼喷嘴。
- 3、特点：1) 机体下方可调节出砂量的大小，达到合适的喷砂效果。
2) 喷砂枪上接气控开关，随开随关，方便单人操作。
3) 高压型，喷砂效果好，除锈快速，省时省力。

备注：送附件防护衣1套。

首先想对找到此链接的客户朋友，道声辛苦了！茫茫淘市，能点到这里，也是缘分。

后来一个电话打到厂家，后面的事情不用说大家也清楚会发现什么问题了，根据本人的经验，我总结了客户购买喷砂设备时出现的9个问题，在这里给大家分享一下，尤其是需要购买喷砂设备的用户，一定要仔细阅读，当然也希望专业人士多提宝贵建议。

第一招：

购买喷砂设备前期，一定要到厂家去先做喷砂工艺测试。带上需要喷砂的产品和喷砂完成的样品，如果没有样品的一定要知道喷砂的工艺要求，比如需要达到什么效果，喷砂的目的性是什么，喷砂的前道工艺和后道工艺等。

第二招：

喷砂测试完成后，确定样品，如果样品合格了，就可以谈喷砂的设计方案问题。喷砂机的设计方案是根据产品的特征，性能，产量来定制的。所以这块用户一定要把正确的数据提供给喷砂机厂家，或者大家进行一个详细交流。

第三招：

当厂家根据产品的一些特征设计出方案后，用户一定要跟厂家的设计人员进行详细沟通和交流，如发现问题，一定要达成双方的建议是一致的。

第四招：

方案设计完后交流后，再跟厂家要喷砂机的价格，发现很多用户方案都没有就一个电话打了厂家，这个喷砂机多少钱，后又打到一个厂家，这个喷砂机多少钱，问完之后自己的脑子就郁闷，为什么几家的价格相差那么大呢。价格是任何一个用户都要关心的问题，当然做任何事情讲究的是流程，如果流程都不知道是怎么样，只是会浪费自己的时间，就像没有计划的会议报告一样。大家反过来想想，喷砂机很多都是非标设计，没有方案哪来的价格。

第五招：

购买喷砂机找几家厂家的价格做一个对比，当然对比是一定要找实力相等的厂家做对比，应该国内很多就几个人做加工的厂家，正规的厂家是不可能跟他们对比的。大家也清楚，宝马汽车的价格和吉利汽车的价格是不可能比的。

第六招：

当喷砂机技术、价格、商务都谈好之后，一定要跟厂家签订一份喷砂机技术协议，合同。有些厂家嫌麻烦不签，这是不正确的，因为很多东西嘴巴说完很容易忘记，书面上的东西是最好的，有凭有据。

需求者只有按照以上六大步骤去进行，以后的问题是少之又少，买回去的喷砂机当然也会很满自己的意了，更会将公司的产品质量更上一层楼，公司的损失也会越小。除锈喷砂机
大小型钢结构除锈最好的选择喷砂机 除锈喷砂机：

除锈喷砂机也称作移动开放式加压喷砂机：

移动加压喷砂机介绍移动式喷砂机，加压喷砂机，移动加压喷砂机，带轮子的

喷砂机除锈喷砂机，除锈喷砂罐，除锈喷砂机价格，除锈喷砂机厂家开放式移动式喷砂机售后服务：

A、整机质保一年，易损件除外，终身维护！公司有专业售后服务人员，售后服务快，让你无后顾之忧！

B、送货上门客户送货时向客户详细讲述喷砂机各个部件的功能，手把手教客户喷砂机的操作演示，并帮客户免费试样，确定客户会操作后离开；发物流客户，视频手把手教客户操作演示，公司也有详细的说明书，我司售出所有喷砂设备各配件均已安装好，在发货时都会做测试，到客户处只需连接空压机气管插上插座（无需空压机的不需要连接空压机只需插上电源插头即可），即可操作。

C、定期向客户回访使用情况，港丰将为用户提供终身全过程跟踪服务，积极听取客户所提的每一条意见，并根据客户的意见不断完善公司产品存在的不足，努力为广大用户提供更合理的产品，欢迎亲们给出宝贵的意见。

D、保质期内的服务承诺：售后人员到现场及时判定质量原因，迅速给出解决问题的方案，能及时处理的，立马处理，不能及时处理的经客户同意，采取一切可以实施的措施，保证设备运行。若需更换的零配件或设备，我们承诺无条件更换，保质期内除易损件外的一切零配件均免费。

E、保修期后的服务承诺：用户操作人员可随时咨询我司设备维修，保养方面的知识；质保期后，零配件只收取成本费，并长期以最优惠的价格提供配件。