

美俊除锈喷砂机600型压力式移动喷砂罐

产品名称	美俊除锈喷砂机600型压力式移动喷砂罐
公司名称	东莞市虎门美俊喷砂器材店
价格	4500.00/台
规格参数	规格:600*1400mm 材质:钢结构 重量:150kg
公司地址	东莞市虎门镇新联社区新兴路齐贺工业园A栋1-1
联系电话	0769-82261696 13215392671

产品详情

美俊喷砂器材的钢结构处理喷砂机 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。

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.

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。

(由于采用气遥控器磨料阀，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，因为气遥控器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(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、该机型系统参数：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。清理磨料的步骤为：