

湿式负压喷砂机 环保除锈设备 喷砂房平台-美俊

产品名称	湿式负压喷砂机 环保除锈设备 喷砂房平台-美俊
公司名称	东莞市虎门美俊喷砂器材店
价格	.00/台
规格参数	品牌:MAGIN美俊 型号:MJSF7000 产地:广东东莞
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

水喷砂机,湿式喷砂机,环保水喷砂机,负压水喷砂机,除锈喷砂机,液体喷砂机

7.5KW开放式液体水喷砂机/房平台

一、概述

(一) 用途

本机是以磨液泵和压缩空气为动力,对工件进行磨液喷射光饰加工的新型设备。

本机能完成清理锻铸毛坯件、焊接件、热处理件、冲压件及机加件的粗糙表面、氧化皮、残盐和毛刺等工作。能用作涂、镀前的处理工作,能用做其它加工方法难以完成的高精度、高光度、形状复杂零件的喷砂加工,适合用作旧机件的翻新。

本机还可以用作液体喷丸(玻璃丸),强化零件表面。

(二) 特点

- 1、工作时不产生粉尘,减少了粉尘对环境的污染和对工人健康的危害。
- 2、工作方法灵活,工艺参数可变,能适应不同材质、不同精度零件的加工要求。

- 3、被加工表面质量高，在合理选择工艺参数条件下，一般喷后比喷前能提高粗糙度一级，经喷砂后的零件表面硬化，能提高零件的耐磨性和疲劳强度。
- 4、磨料循环使用，消耗量小。
- 5、主要零部件使用寿命长，且便于维修。

（三）组成

本机由主机体、磨液泵和喷枪、电器控制等组成，用以完成液体喷砂的基本操作及辅助工作。

（四）主要技术数据

- 1) 储箱截面积：标准设置1100*1100MM（自选），在主机斗的基础上往上往外拼接钢板和骨架，扩大操作平台，四周加上防护板，便形成对应的操作平台或喷砂房。
- 2) 磨液泵电机功率为7.5KW；
- 3) 磨料粒度46# ~ 120#各种粒度的磨料；
- 4) 1-3把手动碳化硼喷砂枪，喷嘴直径6-12mm；
- 5) 压缩空气气源压力为0.5 ~ 0.7MPa；
- 6) 单枪压缩空气消耗量约为1-1.5 m³/min；
- 7) 水源为工业用自来水。

二、工作原理

（一）主机系统

本机是进行液体喷砂作业的基本装置。磨液喷射加工的基本原理是以磨液泵和压缩空气为动力，通过喷枪将磨液高速喷射到工件表面，达到喷砂加工的目的。磨液是用掺有“缓蚀剂”的清水与一定粒度的磨料按一定比例混合而成。

喷砂操作是在机体上部工作平台（即储箱截面）进行的（在主机斗的基础上往上往外拼接钢板和骨架，扩大操作平台，四周加上防护板，便形成对应的操作平台或喷砂房）。喷枪是直接执行液体喷砂工作的主要部件，它与磨液、压缩空气两个管路系统相连接。工作时磨液泵将机体贮箱中的磨液以一定压力和流量通过磨液管路输入喷枪，与此同时，还有一磨液旁路经装置在磨液贮箱中的搅拌喷嘴高速喷出，从而使贮箱中的磨料和水搅拌均匀，以便磨液泵有效地工作。压缩空气由外接气源经电磁阀进入喷枪。通过气—泵兼施的工作方式，可使喷出的气—磨液流具有较大的速度，因而加工效率高，选择适当的粒度的磨料、磨液浓度配比、喷射角度及喷射距离等工艺参数，就能完成规定的喷砂加工。喷射出的磨液经栅格板返回贮箱，如此循环就完成对工件的加工。

（二）收砂系统（选配--喷砂机使用,喷砂房不适用）

收砂器是用来浓缩磨液，收集磨料的装置。以下两种情况可以启用该装置：一是工艺需要经常更换磨料

品种和不同规格时，收集原有磨料以便重复使用减少磨料浪费；二是磨液用过一段时间后，其中破碎的磨料增多，影响喷砂产品表面效果，而应更换新磨料时。

例如铝合金使用玻璃珠喷砂，玻璃珠破碎后喷出效果是不同的，需要全部更换磨液的破碎玻璃珠，则需使用收砂系统收集，也可以直接排放至下水道中，但会浪费磨液水，同时直接将磨液排放地沟，长此将会导致下水道堵塞。这时可启用收砂器收集废磨料后集中处理，不使其流入下水道。

当启用收砂器时，要打开常闭的“分离阀”，主机磨液泵打出有磨液就有一股通过该阀流向旋流器的切向进液管，进而高速射入旋流器内。由于锥筒的约束，磨液中磨料和水的比重不同，离心力亦不同等因素综合作用的结果，外层磨液浓度势必提高，并螺旋式地沉落到锥筒下端，而磨液中的水分则处于旋流器轴心部位且受到向上力的作用，从旋流器顶部出水口流出，沿导管又流回到主机贮箱内。

这样，开动磨液泵数分钟后停止磨液泵工作，打开积砂罐的放砂阀，就能将浓缩的磨料浆用容器收集起来。次就能收集磨液中的大部分磨料，经过2~3次循环，就能收尽磨液中的磨料（收砂率达90%以上，死角处不参与磨液循环的磨料除外）。收集完毕后必须关闭分液阀和出砂阀。

（三）沉淀箱（用户选配，针对喷砂废液杂质特别多的工件使用，一般喷砂房不需要）

沉淀箱用来收集从溢流口溢出的含杂质特别多的浆状磨液（非固体状），在池里物理沉淀净化后，再通过水泵抽回主机体喷砂斗循环使用，以防止磨液流失损耗。

三、电器系统

（一）主要技术数据

1、电气设备

1) 磨液泵电机：AC380V、50Hz、7.5KW。

2) 总功率：约7.5KW。

3) 电控箱：一套（含控制部分）

2、磨料：

1) 种类：推荐使用刚玉类磨料，也允许使用其他磨料。

2) 粒度：46# ~ 120# 之间各种粒度的刚玉磨料及0.3mm以下的玻璃丸。

3) 用量：重量比1:5 ~ 1:7（干燥磨料:水）。

3、喷枪：

1) 数量：1-3把碳化硼喷砂枪（手动）。（喷砂胶管5米，气管5米）

2) 喷嘴直径：6-12.5 mm。

3) 气嘴直径：3-6.5 mm。

4) 工作压力(开机后的压缩空气表压)：0.5 ~ 0.7Mpa。

5) 单枪耗气量：约为1 ~ 1.5m³/min (根据压缩空气压力确定)。

4、工作条件：

1) 电源：AC380V、50Hz。

2) 压缩空气源：气源压力0.8 ~ 1MPa、排量不小于7.5M³/min[指标准状态(200C、101.325kPa)的空气体积流量]。根据需要，可预埋钢管，用硬管与主机气路相连；也可用内径 25mm、工作压力0.8Mpa的空气胶管与主机相连。

3) 水源：工业用自来水。根据需要，可预埋钢管，用硬管将主机水路与工业自来水水源相连；也可用内径 13mm的输水胶管相连。