

EMPAIR气控调砂阀喷砂阀Q002

产品名称	EMPAIR气控调砂阀喷砂阀Q002
公司名称	东莞市虎门美俊喷砂器材店
价格	650.00/件
规格参数	品牌:美俊 型号:MGQ002 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

Q002 美国EMPAIR气控调砂阀

左边为胶芯工字座 右边为活塞式气泵 下面为独立的出砂三通

1)工字座 为外罗纹2寸接口,上部螺纹连接砂缸底部,下部螺纹连接内孔45度出砂三通;

内装耐磨胶芯 高 110 mm *直径 45 mm*内孔直径 13MM /18MM
硅胶材料,耐磨.

工字座:

胶芯:

2)活塞式气泵:又称大气包

原采用胶帕和弹簧控制顶针移位,容易破损,现经过改进,采用2个活塞胶圈,使得顶针移位更加顺畅.

灵敏度更高,关键是增加了使用寿命,更换容易,成本大大节约.

3)加厚出砂三通 上为2寸内牙(通用水管牙) 前为外牙1.2寸,接砂缸接头或转换接头,

后为1.2寸内牙,接供气管

很多公司的出砂三通是与砂阀整体连接的,一旦损坏必须全套更换,为方便客户更换节约成本,现把三通独立出来,并且对其改进

增加底部壁厚,增加磨损时间,同时把三通内落沙口由原来的90度垂直改为45度斜角,目的是与后面来的气流形成一个同向的气流路

径,增加砂阀内粒子的有效动力,减少砂粒在砂阀底部的反弹和回旋,减少对三通和砂缸接头的磨损.

调砂阀调沙步骤:

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。

采用气控调砂阀调沙步骤:

如果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.

1)需把左边螺丝调进至砂阀胶芯的中间部位

2)调整右边调砂阀手杆下的螺母,调进挤压工字座内右边横梁,使得工字座内右横梁向左挤压胶芯至中间部位,与左边螺丝所顶左横梁挤压的胶芯闭合,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,使得砂阀内弹簧收缩,顶针向右回缩,从而使得工字座内右侧横梁回位,打开胶芯内通道,磨料通过砂阀,形成喷砂工作.

检验以上第二2步骤正常状态:枪口有微微气流流出(不是大量冲出)而没有砂粒喷出是很好效果.

3)以上2步骤调整完后,试机工作,如果喷枪仍然不出砂或出砂量太大,则需调整砂阀右侧(即螺母后方)的手把开关,顺时针为减少砂量,逆时针为加大砂量.

调整时必须微调,一丝一丝的调,调一下,喷一下砂,直到合适为止.