

槽钢除锈清理喷砂机

产品名称	槽钢除锈清理喷砂机
公司名称	惠州创富机械设备有限公司
价格	3800.00/台
规格参数	创富:600 cf-600:1500 广东:1500
公司地址	广东省惠州市博罗县龙华镇新龙路16号
联系电话	0752-6805956 18129702820

产品详情

槽钢除锈清理防腐喷砂机是众多行业中防腐和除锈的强大动力,世界上的一切都被涂漆,生锈或肮脏,并且通常需要喷砂表面处理sa.3级标准,工件表面应不可见油腻、污垢、氧化皮、锈皮、油漆、氧化物、腐蚀物、和其它外来物质即非常彻底的喷射除锈。

近期有

不少同行盗用我司图片使用,误导客户朋友,请朋友们睁亮眼睛,注意区分;我们创富喷砂机械每一张图片都是按照师傅现场拍摄,并可以提供现场喷砂除锈操作视频喷砂机应用不仅在塔吊上,龙门吊,钢结构,油罐,车辆,管道,槽钢,方钢,船舶,大型工程,如高铁,地铁,桥梁,电厂,钢材,槽钢,工字钢,塔吊,龙门吊,钢管,钢架字,方通,喷砂除锈除漆,国家中国能建,中铁,中建,中石化,常见的一种喷砂,喷丸机工艺,小编尹先生竭诚为您服务,你有什么疑问或不懂的地方,我会耐心的,很好的,告诉你,如果我有做的不好的地方,欢迎客户批评,和指导,在此谢谢大家,祝大家生意兴隆,身体健康,万事如意。

采用槽钢除锈喷砂机的优点:

可以代替酸洗磷化工艺,没有排污费的问题。快速喷砂除锈,在改变表面粗糙度的同时,还可以去掉焊渣、毛刺、飞边。效率高、成本低、质量好,是传统化学和手工除锈无法比拟的。喷砂后油漆质量好、涂层寿命长,是目前国际上采用的通用工艺方法。

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嘴高速喷到工件表面,达到喷砂除锈去漆去油污加工的目的。

创富喷砂机抛丸机有限公司结合广阔的石材、建筑、钢铁防腐市场、研制、生产的新一代高效除锈、清理设备。主要适用于钢结构、船舶、飞机制造、机车车辆、桥梁、水利工程、建筑、石材、化工防腐、矿山机械等领域,是清理、涂装前钢材表面清理的可以选择]设备。

- 1、压入式工作方式，工作压力高(0.5-0.8MPa)，喷射力强劲，清理效率高。
- 2、轮式结构，移动方便，适合游动作业。
- 3、体积小，加砂方便，适合单人操作。
- 4、采用国外先进的砂阀结构，方便调节气、砂混合比，使磨料利用率优秀。
- 5、采用规范的压力容器制造工艺，符合国家、行业规定，安全、可靠。
- 6、配有长寿命的喷砂软管和喷嘴，确保长期正常作业。
- 7、本系列有手动型、电控型和气控型。电、气控制型喷砂机特别适合远距离作业。
- 8、操作简单，易损件少、易于维护、保养，运行成本低廉。

(3) 结构及原理

主要由压力罐、罐体封闭阀、气砂混合阀、供气管路、喷砂管、喷枪（嘴）组成。

- 1、压力罐：压力容器设计、制作。
- 2、封闭阀：置于罐体顶部，加料后，一接通压缩空气能自动闭合保压。
- 3、气、砂混合阀：置于罐体底部，可任意调节气、砂混合比，使喷射状态优秀。
- 4、供气管路：联接在主机与空压机之间，采用软管，耐压8kg。
- 5、喷砂管：联接砂阀与喷枪的专用管，采用特殊工艺制作，耐磨损，使用寿命长。同时，也可根据工作距离加长，但好不超过40米。
- 6、喷嘴：可配碳化硼喷嘴，具有较高的耐磨性和抗冲击性能。磨料通过喷嘴加速后高速射向工件表面。喷枪配有高速型喷嘴，出砂量大，耐磨寿命长。

(4) 适合以下类型工件的表面加工:

- 1、适合于干式喷砂(丸)加工；
- 2、适合于大中型工件的单件、小批量喷砂（丸）加工，适合于室外开放式喷砂作业；
- 3、清理热处理件、焊接件、铸件、锻件等表面的氧化皮等，清理质量可以达到Sa3级；
- 4、清理机加工件的微毛刺、表面残留等；
- 5、工件喷涂、电镀前的表面预处理加工，可获得活性表面，提高喷涂、电镀层的附着力；
- 6、玻璃表面喷绘、雕刻；
- 7、可以在一定范围内增加或减小工件表面的粗糙度Ra值；
- 8、改变工作表面的应力状态,能提高零件的耐磨性和疲劳强度;

9、改善运动配合偶件的润滑条件,能降低运动配合偶件的运动噪音等;

10、也适合于旧机件的翻新处理. 移动式喷砂机操作流程

1.喷砂机设备使用前的操作流程

接通至喷砂机的气源、电源,打开电器箱上的电源开关。按需要调定通过减压阀而进入喷枪的压缩空气压力在0.4~0.6MPa之间.选择好适用的磨料注入机仓内加砂时一定要慢慢地加入,以免堵塞。

2.喷砂机设备使用过程中的操作流程

停止使用喷砂机时,必须切断喷砂机电源和气源。检查各机件是否有异常,应经常检查各管路连接处是否坚固。不得将任何除规定磨料以外的其他物品掉入工作舱内,以免影响磨料的循环。被加工工件表面必须是干燥的。

注意: 严禁在喷枪未被固定或手持的情况下启动压缩空气!

3.喷砂机设备使用之后的操作流程

欲急需停止加工时,按急停按钮开关,喷砂机即停止工作。切断通机器的电源和气源。欲交接班停机时,先将工件清理干净,关闭各喷枪开关;清洗工作台面、喷砂舱内壁及网孔板上附着的磨料,使之流回分离器。关闭除尘机组。关闭电器箱上的电源开关。后谈一下如何更换喷砂机磨料清洗工作台面、喷砂枪内壁及网孔板上附着的磨料,使之流回分离器。打开调砂阀底部的皮塞,将磨料收集到一个容器内。按需要向机舱内添加新磨料,但要先启动风机。

1.前期控制

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。

2.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)。除锈方案确定后,磨料可选河砂、石英砂或二者混合。在岗南水库除险加固中,经预喷比较,将石英砂和河砂按1:1掺和使用除锈效果好。

3.工具控制

喷砂操作时,空压机气压为 $6.0 \times 10^5 \sim 6.5 \times 10^5$ Pa,气压变幅为 $0.5 \times 10^5 \sim 1.0 \times 10^5$ Pa。一般砂桶气压为 $4.5 \times 10^5 \sim 5.5 \times 10^5$ Pa,不得小于 4.0×10^5 Pa。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。

4.环境控制

鉴于水工金属结构喷砂除锈为露天作业，施工时除应注意防尘和环境保护，还必须每日检测施工现场环境温度、湿度和金属表面的温度，计算当日露点，做好施工记录。当空气相对湿度大于85%、金属表面温度低于露点以上3 时不得施工。

5.工艺控制

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。

6.质量控制

喷砂完成后首先应对喷砂除锈部位进行全面检查，其次要对基体钢材表面进行清洁度和粗糙度检查。重点应检查不易喷射的部位，手工或动力工具除锈部位可适当降低要求。对基体钢材表面进行清洁度和粗糙度检查时，一是严禁用手触摸;二是应在良好的散射日光下或照度相当的人工照明条件下进行，以免漏检。喷砂除锈后，金属结构表面清洁度应达到Sa21/2，应对照《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》中提供的照片进行比较，比较时至少每2m²有一个比较点。喷砂除锈后，金属结构表面粗糙度应达到Ry60~100 μm，应按照技术要求，取相应粗糙度样板，用至少7倍放大镜放大后比较，比较时至少每2m²有一个比较点。用表面粗糙度仪直接测定时，每2m²表面至少要有有一个评定点，取评定长度为40mm，在此长度范围内测5点，取其算术平均值为此评定点的表面粗糙度值。

以上为喷砂除锈的一些控制注意事项，希望对大家有所帮助。另如有其它涂装不懂信息可来电咨询成功案例，始终保持'以诚为本，以质取胜'，凭精湛的技术、一流的质量、以满意的服务、良好的信誉来不断拓展和赢得市场。代替酸洗磷化工艺，没有排污费的问题。快速喷砂除锈，在改变表面粗糙度的同时，还可以去掉焊渣、毛刺、飞边。效率高、成本低、质量好，是传统化学和手工除锈无法比拟的。喷砂后油漆质量好、涂层寿命长，是目前国际上采用的通用工艺方法。

1：产品质量免费保修两年（除易损件外），产品终身维护。

2：全国范围内到达现场进行维修维护。

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。

5：产品包装：一律纸皮，薄膜，再木箱包装。：

您所需要的类型用途机器 详细配置欢迎联系洽谈！我们会结合用户的产品要求推荐适合的喷砂机器！

【价格属性等仅供参考，具体来电咨询】

【感谢您浏览本条信息，感谢您的支持，谢谢来电详谈】