

9060喷砂机厂家 9060A型细砂分离手动喷砂机价格

产品名称	9060喷砂机厂家 9060A型细砂分离手动喷砂机价格
公司名称	东莞市长安胜峰喷砂设备经营部
价格	4500.00/台
规格参数	品牌:百滔 型号:BT-9060A 产地:东莞长安
公司地址	东莞市长安镇厦岗社区金沙东路4号202室（经营场所）
联系电话	13712926125

产品详情

9060喷砂机厂家 9060A型细砂分离手动喷砂机价格参数：（仅供参考）

主机外形尺寸：920 × 1100 × 1650mm（长宽高）

工作舱内尺寸：900 × 600 × 690mm（长宽高）

进料口尺寸：535*620

除尘风机：220V/50HZ/250W

喷枪数量：1把（铝合金带碳化硼喷嘴）

分离器装置：1个

观察镜框：1个

脚踏开关：1个

操作开孔：2个

机器材质：冷轧钢

手套：1对

电源：220V 50HZ

机器照明灯：220V 18W LED1只

除尘风量：8.5m³/min

工作压力：2-7bar(kg/cm²)

除尘方式：袋式除尘箱，利用气动自动/手动除尘

空气源要求：压力7BAR（kg/平方米）

流量：0.2-1.0立方米/min

重量:80KG左右

总功率:0.38KW左右

分离器圆筒直径：270mm

分离器圆筒高度：1000mm

适用磨料：氧化铝砂、棕刚玉砂、碳化硅（绿碳化砂、黑碳化砂）玻璃珠、核桃砂、树脂砂、玻璃砂、金刚砂、塑胶粒（尼龙砂）、陶瓷珠等。

工作原理：

9060喷砂机厂家，9060A型喷砂机价格采用吸入式喷砂，即利用压缩空气在喷头内高速流动形成负压产生引射作用，将旋风分离器箱内的磨料通过胶管吸入喷头内，然后随压缩空气流由喷嘴高速喷射到工件的表面；对工件表面进行极其微小的切削作用，对工件表面进行极其微小的切削作用，从而达到对各种工件的表面的除锈、除油、去氧化皮、去毛边毛刺、去残渣等并增强表面附着力，消除内应力，延长使用寿命；所有经过喷砂工艺处理过后的产品表面都是亚光效果及均匀的磨砂纹手感，表面针眼状的大小由所选择的砂的种类及粗细来决定。

9060喷砂机厂家 9060A型细砂分离手动喷砂机价格适用范围：

玻璃厂、手机翻新厂、磨具厂、手板厂、灯饰厂、眼镜厂、钟表厂、珠宝厂、首饰厂、电子、喷油厂、电镀厂、氧化厂等大小型加工厂

模具、铸造件、冲压件等金属件表面的除锈、除油、去氧化皮、去毛边毛刺、去残渣等，增强表面附着力，消除内应力，延长使用寿命；对玻璃、亚克力、水晶、石材、陶瓷等进行表面文字与图案的雕刻、雾化效果、穿孔效果、防滑等；塑胶制品的去假水纹、去毛边毛刺且不伤产品表面，增强喷油时的表面附着力，经久耐用；木材、家具等雕刻花纹后的去木屑、去毛边毛刺等，同样的也可增强喷油漆时的附着力，不易掉落。另外所有经过喷砂工艺处理过后的产品表面都是亚光效果及均匀的磨砂纹手感，表面针眼状的大小由所选择的砂的种类及粗细来决定。

9060喷砂机厂家 9060A型细砂分离手动喷砂机价格结构特点：

整个喷砂机系统包括喷砂主机、除尘器与旋风分离器三个部分，整机设计科学合理，三大部分组成一体，机体小巧，协同工作，性能优越，配备的细砂旋风分离设备与除尘器并排背焊于喷砂机主机背后，大大节约了所在空间，该部分在工作过程中安全环保，自动回砂，能将喷砂过程中产生的粉尘与可再利用的砂料进行很好的分离，大大地减少了磨料的损耗。

9060喷砂机厂家 9060A型细砂分离手动喷砂机价格功能

本机能完成清理锻铸件、焊接件、热处理件、冲压件及机械加工件的粗糙表面、去氧化皮、残盐和毛刺、用于喷涂、电镀前的预处理工序。能用作喷玻璃珠、强化光饰零件表面。适用于中、小零件单件小批量生产。还用在模具的表面哑光处理，以及模具表面清理，不伤及模具表面及影响模具精度。

9060喷砂机厂家 9060A型细砂分离手动喷砂机价格特点：

- 1、使用寿命长。
- 2、自动回砂，旋风分砂器能将尘砂分离，降低磨料消耗；
- 3、适用于多种材质及粒度的磨料，加工效能好、磨料消耗量小。
- 4、喷砂机不污染环境，省去了环境治理费用，工作时不产生飘逸的粉尘，极大地改善了粉尘对环境的污染以及对操作人员健康的危害。
- 5、处理成本大幅度降低，主要体现在喷砂机工作效率的提高，能满足各种各样的表面光整要求
- 6、可以很容易的处理凹槽，凹等难以接触的部位，多种粒度的磨料可以选择使用；
- 7、喷砂机金属零件的基本不受损坏，尺寸精度不会改变；
- 8、零件表面不受污染，磨料不会与零件的材为发生化学反应
- 9、系统构造：喷砂主机、除尘器与旋风分离器三个部分，整机设计科学合理，三大部分组成一体，机体小巧，协同工作，性能优越，配备的细砂旋风分离设备与除尘器并排背焊于喷砂机主机背后，大大节约了所在空间，该部分在工作过程中安全环保，自动回砂，能将喷砂过程中产生的粉尘与可再利用的砂料进行很好的分离，大大减少了磨料的损耗

9060喷砂机使用前的操作和检查

- 1、选择好适用的磨料加入分离器；
- 2、接通至机器的气源、电源，打开电控箱上的电源开关；
- 3、按需要调节通过减压阀进入喷头的压缩空气压力在0.4~0.6MPa之间；
- 4、打开工作舱门，将待加工零件放在工作舱内，关上工作舱门。
- 5、手持喷头对加工零件进行喷射加工。
- 6、加工完毕后，打开工作舱门，取出加工零件。

7、如果还需要继续加工零件，中间不需要关断分离器及照明电源。

8、下班后停止工作，应关断分离器和照明电源。

使用时的安全防护措施：

1、手持喷枪加工时必须始终紧握喷头，在启动和关闭压缩空气前不得放下喷枪；

2、应经常检查防护手套，保证其处于完好状态；

3、应经常检查各管路连接处是否密封良好和牢固，并使其经常处于良好状态；

4、应经常检查门控极开关及电气开关和按钮是否良好，并使其处于良好状态；

5、不得将除规定磨料之外的其他物品掉入工作舱内，以免影响磨料的循环；

6、被加工工件的表面必须是干燥的；

7、每隔8小时清理一次灰尘，具体操作为：关闭电源开关，脚踩左底处的清灰脚踏开关1 - 2分钟，以使除尘布袋振动抖落灰尘，然后打开除尘箱底部盖板，用容器盛住灰尘倒掉。

8、停止使用后，必须断开通入机器的电源和气源。

备注：另外机器在使用180目以上的细砂料时，将会出现砂料受潮而出现堵头、堵管等不出砂现象，这时可选择加装自动烘干装置，在喷砂作业过程对砂料进行自动烘干从而避免细砂磨料受潮所带来的堵塞砂管、影响喷砂效果的烦恼。

喷砂机的维护及保养

1、当喷砂机在短时间内不用时，应排气、排水。

2、当喷砂机长时间停用时，除排气、排水外，还应排出喷砂机内的全部磨料，卸下供气管、喷砂管，并保存于阴凉干燥处。

3、应经常或定期检查易损件（喷嘴、喷砂管、耐磨衬套等），发现磨损严重应及时更换。

4、喷砂管、供气管等各种胶管不准在利器上拖动，若沾上油污应及时擦净。