

气动喷砂阀厂 大明阀门自控设备 兴化气动喷砂阀

产品名称	气动喷砂阀厂 大明阀门自控设备 兴化气动喷砂阀
公司名称	无锡大明阀门自控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区阳山镇协达路22-7
联系电话	13814292281

产品详情

喷砂工艺：（英文名：Abrasive Blasting），是利用压缩气体，以高速气压的方式喷出喷料（常用喷料有铜矿砂、石英砂、金刚砂、铁砂、海南砂等）到工件的表面上，在喷料对工件表面的冲击、和切削的作用下，让表面获得一定的清洁度（如除锈），与此同时，兴化气动喷砂阀，也提高了工件的度；喷砂处理会让表面形成一定的粗糙度，增加了它与涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，气动喷砂阀哪家好，也有利于涂料的平整和装饰。

喷砂的操作规程

- 1、工作前必须穿戴好防护用品，不准膀臂工作。工作时不得少于两人。
- 2、储气罐、压力表、安全阀要定期校验。储气罐每两周排放一次灰尘，沙罐里的过滤器每月检查一次。
- 3、检查通风管及喷砂机门是否密封。工作前五分钟，须开动通风除尘设备，气动喷砂阀厂，通风除尘设备失效时，禁止喷砂机工作。
- 4、压缩空气阀要缓慢打开，气压不准超过0.8MPa。
- 5、喷砂粒度应与工作要求相适应，一般在十至二十号之间适用，砂子应保持干燥。
- 6、喷砂机工作时，禁止无关人员靠近。清扫和调整运转部位时，应停机进行。
- 7、不准用压缩空气吹身上灰尘或开玩笑。

- 8、工作完后，通风除尘设备应继续运转五分钟再关闭，以排出室内灰尘，保持场地清洁。
- 9、发生人身、设备事故，应保护现场，并报告有关部门。

针对现有技术的不足之处，目的就是提供一种能自动排灰排砂，防止砂料介质堆积的喷砂专用阀门。技术方案是一种喷砂专用阀门，包括阀体，阀体上设置砂料通道和阀轴通道，气动喷砂阀厂家，砂料通道垂直设置，阀轴通道与砂料通道垂直相交，阀轴通道内滑动设置阀轴，阀轴外套接轴套，阀轴通道左、右端口分别设置左盖板、右盖板，左盖板内壁和轴套下部分别开设泄砂槽，位于阀轴下面的阀体开设泄砂口，将泄砂槽与砂料通道连通。进一步，轴套内壁和阀轴表面均设有硬质合金层。优点在于结构简单，设计新颖，容易加工，能将阀轴通道底部的细小砂粒、砂尘通过泄砂槽和泄砂口排出，防止阀门卡死。

气动喷砂阀厂-大明阀门自控设备-兴化气动喷砂阀由无锡大明阀门自控设备有限公司提供。无锡大明阀门自控设备有限公司（www.wxdmfm.com）是江苏无锡行业专用设备的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在无锡大明阀门领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创无锡大明阀门更加美好的未来。