

# 东莞桥头自动喷砂机厂家直销铝型材喷砂机 铝板输送式自动喷砂机

产品名称	东莞桥头自动喷砂机厂家直销铝型材喷砂机 铝板输送式自动喷砂机
公司名称	深圳市宏耀自动化喷砂设备有限公司
价格	85140.00/台
规格参数	宏耀:自动喷砂机 HY-158:3200*1500*32 广东深圳:1000长 × 1150宽 ×
公司地址	深圳市宝安区燕罗街道塘下涌社区凤翔路1号厂房1栋101
联系电话	13728841968 13728842298

## 产品详情

东莞桥头自动**喷砂机**厂家直销铝型材喷砂机 铝板输送式自动喷砂机

宏耀喷砂机设备厂家经营产品：干式喷砂机，湿式喷砂机，自动平面输送式喷砂机，转盘式全自动喷砂机，滚筒式自动喷砂机，移动开放式除锈喷砂机。毛边机，抛丸机，定做非标喷砂机械设备，承接喷砂外加工。同时供应：陶瓷砂，白刚玉，氧化

铝砂，棕刚玉，**玻璃珠**，玻璃砂，**金刚砂**

，碳化硅，不锈钢丸，尼龙砂，喷砂枪，喷砂手套，喷砂管，喷砂嘴（喷砂咀）等其他喷砂砂料及配件

！温馨提示：喷砂机具体价格以客户的产量及配置为准，为了您购买产品合适的设备，欢迎您来公司考察面谈，提供免费打样，可根据客户产品尺寸要求量身定做！

铝板自动喷砂机参数：

规格型号：HY-1580-16A

设备外形尺寸：3200\*1500\*3200MM

除尘箱尺寸：1000长 × 1150宽 × 1800高

除尘风机：3KW 380V 50HZ（抽屉型取废料斗、脉冲式除尘）

送砂机构：0.75KW 380V 50HZ

照明：18W日光灯2只

喷头的数量: 16只(铝合金带碳化硼喷嘴)

喷头架:带自动摆动喷头架(可实现调速)电机400W 380V 50HZ

外壳:3mm-8mm冷轧钢板焊接制成

透视窗:2个镜框

下砂斗:3个

实用于30目-150目磨料

空气原要求:压力5-8bar(kg/cm<sup>2</sup>)(空压机是需方设备)空压机在6.8立方

输送带载重:50公斤

总功率:7.75KW左右

订购前期可免费打样确定产品的效果然后根据客户的产品选择常规或非标设备，如需要订做非标类喷砂设备的与客户详谈后确定机器尺寸及需要装夹具和治具的方案以达到设备能正常的作业。

铝板喷砂机供应铝板喷砂机批发

宏耀输送式全自动喷砂机产品特点：

- 1.采用三角皮带输送工件，不会积砂，皮带速度配合喷砂工艺要求可实现变频调速；
- 2.每支喷枪角度可自由调节枪架实现自动变频摇摆并可定点喷砂，灵活性强，适用性广
- 3.采用先进的上旋风分离系统配置，粉尘分离效果好，喷砂效率高；
- 4.采用PLC电气先进控制系统，自动化程度高，稳定性好，故障率低；
- 5.喷嘴采用特制高耐磨碳化硼材料，使用寿命长；
- 6.独立的布袋式除尘系统，抽尘通风效果良好；（也可选择：脉冲滤芯式除尘）
- 7.磨料挥手采用螺旋输送及气力回收相结合，回收稳定行好
- 8、干式喷砂，无粉尘，环保，喷砂效果精密;
- 9、适用于大批量喷砂加工处理;
- 10、可根据客户的要求和工件的需求定制.

适用范围:

适用于平板类工件，高度在350mm以下的工件，如平面铝板，玻璃，钢板，不锈钢板木板、清理模具，锻铸件、焊接件、热处理件、眼镜框架、不锈钢餐具、手表配件、手机五金外壳、皮料皮具、陶瓷镂空雕刻、玻璃玉石雕刻、石料瓷砖雕刻、木器类工艺品、数码相机五金外壳、电子元件、珠宝工艺品、冲压件及机械加工件。粗糙表面，去氧化皮、残渣和毛刺、除锈旧件翻新；用于喷涂、电镀前预处理工序

可提高附着力、除碳化物、光饰处理。

自动喷砂机产品描述：

- 1.本机为平面自动输送式喷砂专用机，1.2米宽，可喷砂较大的平板材。输送速度可变频数字控制。喷砂速度快。加工品质稳定、操作简单。
- 2.操作时将工件放在输送带上、喷砂作业自动完成、简单方便。
- 3.喷砂摆动弧度可调整大小。
- 4.喷枪与喷枪架具，可依工件尺寸摆放，并可做720度旋转，以便各种工件喷砂加工。
- 5.配有大型集尘机和特制砂材与粉尘旋风分离器，可分离砂材与粉尘，可减少砂材消耗，环境污染。砂材可自动循环使用。
- 6.本机配有16只喷枪，每支喷有单独控制，配有1支吹净枪，可减少加工后工件上所附砂材。
- 7.可依客户工件大小，形状产量而设计适合此产品专用机，此机也可以依客户工件需求配备湿式集尘设备。
- 8.使用砂材：氧化铝砂（刚玉砂）、金刚砂、绿碳化硅、玻璃珠、树脂砂、陶瓷珠、石榴砂等。

自动喷砂机加工方式概述：

- 1.根据所需加工的工件宽度，确定使用喷枪数量，以满足不同规格工件的喷砂工作需要。
- 2.打开电源开关，照明灯亮，开启抽风除尘系统电机；加入合格砂料。
- 3.将工件装夹在夹具上并顺次放在输送带上。
- 4.工件随输送带匀速通过喷砂室，喷枪在电机驱动下，往复摆动喷砂加工。
- 5.已加工的工件经过吹净室，风枪吹落工件表面的残砂，由工人将喷砂好的工件取下。
- 6.本要操作工2人以上。（一放一取）