

# 广东自动喷砂机厂家平面输送式环保自动喷砂机自动喷砂机,喷砂设备

产品名称	广东自动喷砂机厂家平面输送式环保自动喷砂机自动喷砂机,喷砂设备
公司名称	深圳市宏耀自动化喷砂设备有限公司
价格	78800.00/台
规格参数	宏耀:3000长 × 1000宽 × 1550:2800长 × 1500宽 广东深圳:600mm宽*300mm
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

大型输送式自动喷砂机全自动环保喷砂机山东河北平喷砂设备厂家

宏耀牌系列干湿喷砂机种类繁多，型号集全，主要分为普压与高压两大类。含箱式、滚筒式、移动式、转盘式、输送式等手动与全自动喷砂机及喷砂房等。产品应用范围广，不论何种工件，大至船体、钢结构、集装箱，小到表壳、钮扣、注射针等；除生产行业内现有的标准型喷砂机外，同时承接各种异形喷砂设备的开发与制造，可按客户要求量身定做。毛边机主要有滚筒式粗毛边处理机、滚筒式细毛边处理机及引进台湾技术改进的履带式毛边处理机。宏耀输送式自动喷砂机常规型号有:8支喷枪自动喷砂机 10支喷枪输送式自动喷砂机 12支喷枪平面输送式自动喷砂机16支喷枪皮带式自动喷砂机 18支喷枪多功能全自动喷砂机

20支喷枪自动喷砂机以及可定制非标类喷砂设备,欢迎来电咨询.还可免费试样,快来体验吧

深圳宏耀平面带输送台式自动喷砂机基本参数：设备外形尺寸：3000长 × 1000宽 × 3000高mm工作室尺寸：2800长 × 1500宽 × 750高mm输送面：600mm宽\*300mm高输送皮带：8条  
采用三角皮带除尘箱尺寸：850长 × 850宽 × 1800高mm除尘风机：5.5KW 380V  
50HZ（脉冲式除尘）照明：18W LED灯2只喷砂枪的数量:

10只(铝合金带碳化硼喷嘴)吹气枪：1只枪架:带自动摆动枪架(可实现调速)摇摆电机：400W 220V  
50HZ输送电机：750W 220V 50HZ外壳:2.5mm-6mm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目磨料总功率:6KW左右机身静电喷粉，不易划伤，长久不生锈此机型可按客户要求非标订做

产品特点1.本机为平面自动输送式喷砂专用机、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、宏耀喷砂机作业自动完成、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.本机配有十二组喷枪，每支喷有单独控制，配有两支吹净枪，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）、绿碳化硅、玻璃珠、树脂砂、陶瓷珠、钢砂、不

产品应用范围宏耀输送式全自动喷砂机对金属件产品具有消除表面的污垢（如锈层、氧化皮、油污、涂层等）、毛边毛刺、划痕及其他杂物，使表面达到哑光状态，同时获得均匀的喷砂面；鑫耀喷砂机在喷涂、电镀、氧化、喷油等工艺时进行表面的清理清洁的预处理工作，增加表面附着力；鑫耀喷砂机同样的可用于玻璃、亚克力、石材、陶瓷等的表面文字、图案的雕刻与磨砂面工艺，塑胶、木材等产品的表面毛边毛刺的清理，选择不同的砂料即可获取不同的砂纹，在喷油处理时增强表面附着力，不易磨损及刮花。喷砂机应安装在地夹带坚实的地面上，不需要地脚螺栓，设备出厂前已经安装调试好，拿回去只需把气源接上，加上砂子就可以直接使用，操作非常简单。

宏耀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、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12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、不锈钢砂等。

宏耀自动喷砂机的加工方式概述：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.本机需操作工2人。（一放一取）。