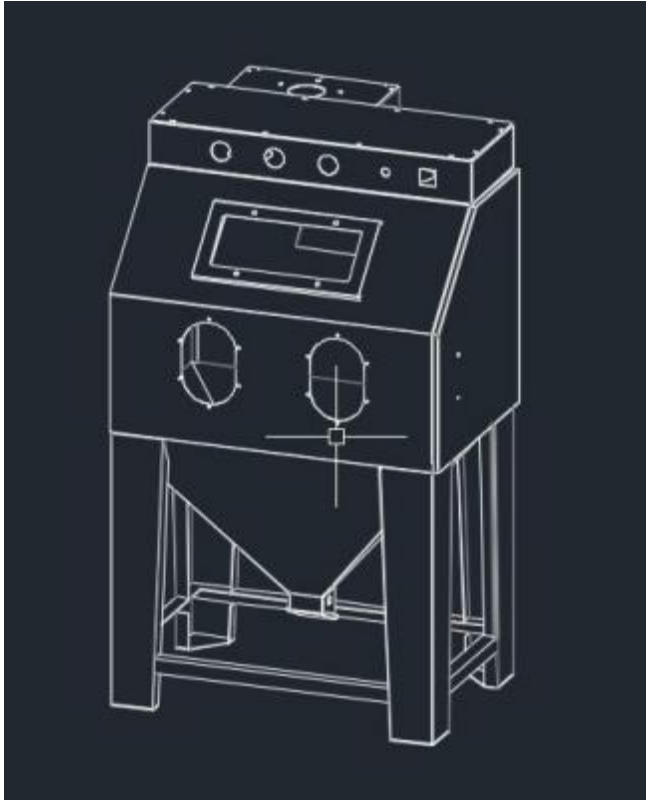


XBT9080A 滤芯分离器款 手动喷砂机使用说明

一、工作原理

本机采用吸入式喷砂，即利用压缩空气在喷枪内高速流动形成负压产生引射作用，将磨料通过喷砂管吸入喷枪内，然后随压缩空气流由喷嘴高速喷射到工件的表面，达到喷砂加工的目的。



二、本机特点

本机设计新颖，结构简单可靠，操作方便，加工效能好能源消耗低。本机配置有旋风分离器，阻燃滤芯只吸收粉尘，排放标准 $<10\text{mg}/\text{m}^3$ ，因此能大大降低磨料的消耗。

本机主要部件采用优质进件，安全可靠，使用寿命长。

三、使用范围

1. 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。
2. 本机能用作喷玻璃珠、强化光饰零件表面。适用于中、小零件单件小批量生产
3. 本机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。

四、主要技术规格

XBT9080A 手动喷砂机主机结构用 2-3mm 钢板焊接而成

4.1 规格型号:XBT9090A 手动喷砂机

4.2 本机外形尺寸:915* 1040* 1750mm（含风机高度）

4.3 工作仓尺寸:895*595*650mm

4.4 工作仓设有漏砂网板，网板规格尺寸:895*595mm 5MM 孔，

4.5 喷砂枪数量:1 支普压，喷嘴材质:碳化硼、喷嘴直径:8*20*35mm.

4.6 除尘箱外形尺寸:420*420*1450mm，

4.7 高效过滤滤芯：1 个 直径 320*600mm 过滤精度：0.1~0.3um 排放标准 $<10\text{mg}/\text{m}^3$ 。

4.8 除尘风机:220V/50HZ/550W

4.9 整机通过控制面板开关操作，喷砂通过脚踏开关控制，方便灵活。

4.10 照明灯:220V 13W LED 二盏

- 4.11 电源总功率:600W
- 4.12 工作压力:5-7bar(kg/cm2)
- 4.13 除尘方式:配置滤芯除尘箱，时间计时器自动除尘，反吹式脉冲清尘，工作一天一、二次将粉尘放掉。

五、关于机器的安装

喷砂机应安放在工作场地平整坚实的地面上，不需要地脚螺栓。

1.调压阀	2.喷砂压力	3.进气压力	4. 电源开关	5. 自动除尘
-------	--------	--------	---------	---------



- 5.1 压缩空气源
- 用压缩空气软管连接气源到喷砂机过滤调压阀进气接头处。压缩空气消耗量:(使用喷枪喷嘴孔径 8mm)。
- 5.2 将喷砂机电源插头插入 220V50HZ 电源插座，电源插座必须有接地端子。

5.3 操作程序

(1) 磨料的装入

根据加工需要选择适当的磨料装入机器下部的贮存箱内，慢慢装入磨料一次装入量为 15~25kg 左右。

(2) 旋风分离器调节

根据使用磨料的种类，调整机器后旋风分离器



- 旋风分离器调节：
1. 螺杆往上增大吸力，螺杆往下减少吸力

2. 螺杆下面带有锥形板，不能封紧，最小限位 3CM

3. 如果砂子吸入除尘箱，需减少吸力，反之加大吸力

(3) 除尘箱进风调节



- 除尘箱进风调节：
- 当吸力过大，调节分离器还不能处理砂子吸入除尘箱就需调节除尘箱进风大小

4) 压缩空气压力的调节

按工作需要调节过滤器调压阀控制进入喷枪的压缩空气压力，工作压力可在 2.8-7bar 范围内选择。
调压阀使用规范：轻轻拉出调压阀，左右旋转，请不要用力过度损坏调压阀

5) 主机进风调节



主机进风调节：

主机进风口调节进风，使工作仓形成空气对流

关闭进风口会使工作仓不清晰，导致工作时看不清产品

6) 磨料的清理/更换



磨料的清理/更换：

设有二处下砂斗，主机底部与旋风分离器储砂斗都可对磨料进行清理更换

7) 除尘箱灰尘的清理



本机设为自动除尘，计时器设置

正常设置：10 M / 03 0.1S 间隔时间/反吹时间固定

磨料越细，间隔时间设置越短，根据实际情况设置

每隔 8 小时清理一次灰尘，具体操作为:关闭电源开关，然后打开除尘箱底部盖板，用容器盛住灰尘倒掉。

8) 操作步骤

- A、开启电源开关，照明灯亮，风机启动。
- B、打开工作舱门慢慢加入 15~25Kg 左右磨料。
- C、打开工作舱门，将待加工零件放在工作舱内，关上工作舱门。
- D、手持喷枪对加工零件进行喷射加工。
- E、加工完毕后，打开工作舱门，取出加工零件。
- F、如果还需要继续加工零件，中间不需要关断风机及照明电源。
- G、下班后停止工作，应关断风机和照明电源。

六、售后服务

- 1、本产品除易损件外(保修一年，终身维护)
易损件:喷砂枪，喷嘴，砂管，玻璃，手餐，除尘布袋，工作仓网板)
- 2、乙方为甲方本产品提供终生维护，终身提供技术服务。
- 3、本产品乙方提供安装调试及使用培训!

七、常见故障及排除方法

故障现象	可能原因	排除方法
好的磨料进入除尘箱内	进风口调节开口太小	调大进风口挡板
	磨料太细	采用较粗的磨料
磨料漏失在工作场地	贮砂斗盖板未关紧或是有门边缝隙	关紧贮砂斗盖板或是密封好
喷砂时视野不清楚	吸尘袋堵塞	振动吸尘袋或打开除尘箱后盖怕打吸尘袋
	吸尘袋老化堵死	更换吸尘袋
	除尘箱内积灰过多	打开除尘箱底盖清灰
	视窗玻璃雾化	更换玻璃（420*220mm）
	气孔嘴太大	孔径不能大于5.6mm
	压缩空气压力太高	按推荐压力调节
	风机磨损或风机损坏	更换风机
加工效能低	压缩空气压力太小	调大压力
	喷嘴及气嘴太小	更换较大的喷嘴及气嘴
	磨料已经超过使用期限（破碎磨料及粉尘太多）	排空旧磨料，再装入新磨料
喷出的磨料不均匀或不出磨料	磨料太少	添加磨料
	压缩空气压力太低	调高压力
	喷嘴堵塞	清除堵塞物
	砂管堵塞或穿孔	清除砂管内堵塞物，或是更换砂管。
	磨料潮湿	排空贮箱中磨料，装入干燥的磨料，检查气路中是否有水分
	电磁阀损坏	更换电磁阀

广东鑫百通智能装备有限公司

