

喷砂机常见故障及排除方法

故 障 现 象	可 能 原 因	排 除 方 法
喷砂时粉尘外溢	滤芯堵塞； 滤芯老化； 磨料中含粉太多； 气嘴孔太大； 压缩空气压力太高； 马达反转	清洗滤芯（清理 1 次/月）； 更换滤芯； 更换磨料，调整分离器调节带开口； 孔径不能大于 5.6mm； 按推荐压力调低； 重新接线
加工效能低	压缩空气压力太低； 喷嘴及气嘴太小；所用磨料已超过使用极限（破碎的磨料及粉尘太多）	调大压力； 更换较大的喷嘴及气嘴； 排空旧磨料，再装入新磨料
喷出的磨料不均匀或脉动	磨料太少； 压缩空气压力低； 喷嘴堵塞； 磨料潮湿； 分离器贮箱调节器气隙太小，使磨料不能输出。 电磁阀堵塞	添加磨料； 调高压力； 消除堵物； 排空贮箱中磨料，装入干燥的磨料，检查气路中是否含水； 调大气隙。 检查并清理干净

工件加工 不均匀	喷枪速度太快 小转盘转速过低 小转盘皮带打滑 磨料不足	调整变频器频率至合适 根据喷枪移动速度调整变频器 频率至合适 调节皮带张紧度或更换皮带 向机舱内加入适量磨料
---------------------	--	---

注意事项:

- 1) 本设备必须有良好的接地设施。
- 2) 在喷砂过程中，如发生异常工作状态，应立即按下“急停开关”或“电源开关”，本机立即自动停止运行，等检查无误后关上工作室门，重新启动操作按钮，喷砂工作重新开始。
- 3) 机舱内防护胶皮应经常检查，发现破损应及时更换。
- 5) 除尘箱相连接管路设有调节风门，调节手柄在管路上端，其与管路垂直时为开启状态，此时风量最大；其顺着管路方向时为关闭状态，此时风量最小。
- 6) 本机最佳使用砂料为 36#—220#。
- 7) 本机喷砂舱集砂斗底部设有过滤筛板，请定期清理其上面滤浮的杂物，以保证砂料循环的顺畅。
- 8) 请在使用过程中经常检查除尘箱门、分离器加砂门处是否密封良好，如有漏气，请及时关机重新将其密封，以避免灰尘的泄露。
- 9) 电控箱在整机使用过程中需处于关闭状态，如需调整其内变频器参数，请务必使机器处于手动操作状态调整，调整后请关闭电控箱门，且勿随便窜接箱内线路，且勿随便设定变频器频率参数以外的

其他参数。

10) 当转盘打滑或卡死情况时，请检查小转盘传动同步皮带紧度够不够，请适当张紧调节；如果皮带已磨损较严重，请及时更换，切勿随意调整转盘（0.4KW）变频器参数，在出厂前本参数已调试好设定。

深圳市鑫百通自动化喷砂设备有限公司(东莞市分公司/惠州市分公司/盐城市分公司)

东莞工厂：广东省东莞市寮步镇石步敬业路3号集光园区

惠州公司：惠州市惠阳区平潭镇独石村委会插花路口西

盐城公司：江苏省盐城市大丰区刘庄镇工业园区创富科技楼749室

联系人：李增金 0769-81152512 18925833403