

喷砂机操作规程

1. 目的:

规范操作程序,提高产品质量和保障使用者人身安全。

2. 范围:

喷砂机机体及所用砂子。

3. 操作方法:

3.1 先安装外接气源:设备后部的快速接口可与外接气源快速联机。(可自备气源,但自备气源气泵压力须为8KG,供气量 $0.1\sim 0.17\text{ m}^3/\text{min}$ 。

3.2 保证本机正常压力在 $0.5\sim 0.6\text{ MPA}$,如果没有特殊情况勿动压力表。

3.3 打开电源开关,联接脚控阀,脚轻轻点击脚踏阀,此时设备内电磁阀联动,砂即刻喷出,脚踏阀不可过力踩压:

3.4 本设备使用的砂子,最好采用优质的金钢砂(46#、60#、80#),使用时将砂倒入砂池里,

使砂略超过滤簏。砂流可循环使用;

3.5 工作完毕,切断电源开关。

3.6 清理周围的环境

4. 注意事项:

4.1 喷砂机的储气罐、压力表、安全阀要定喷砂机期校验。储气罐两周排放一次灰尘,砂罐里的过滤器每月检查一次。

4.2 喷砂嘴长期使用喷口过大,影响正常使用,应及时更换,喷

砂嘴应与喷蕊尖部要调到适

当的距离,可改变喷砂效果;

4.3 操作人员进行工作之前,要将各种的防护设备穿戴好,例如:防尘面具、防护服、防护手套;喷砂机工作时,禁止无关人员接近。清扫和调整运转部位时,应停机进行。工作完后,喷砂机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。

4.4 为确保喷砂机运行安全,并对喷砂机做定期专业维护检验。喷砂机使用单位须设专人使用、管理喷砂机,该使用、管理人应参加必要的喷砂岗位培训,并定期参加年检;

4.5 砂轮机内部每半年加注一次锂脂润滑油,并检查轴承的磨损程度,超过磨损极限必须更

换新轴承。工作时,必须绝对屏蔽,以免磨料飞出伤人。严禁向除锈构件以外的物品喷射,严禁喷枪对人喷射或玩耍。

4.6 喷砂机附近严禁烟火或使用明火,并应张贴警示说明。

喷砂机维护方法

喷砂机主要用于氧化皮、焊渣、灰尘等清除,同时增加涂层的附着力。在使用喷砂机/喷丸机时要做好一切安全措施:

1. 穿戴防护服,持证上岗,最少两人操作;

2. 在喷砂机进行喷砂时, PLC 设定双层喷砂罐, 使料位仪、进气气控阀、压差计、排气气控阀的联动控制。方可连续喷砂。
3. 磨料旋风分离机工作是否正常。在喷砂过程中将回收的磨料、灰尘有效的进行分离到储料斗
4. 喷砂前对除尘系统进行检查, 在清理时保证无灰尘外溢(设备运行中脉冲反冲装置是否有效的进行清除滤芯外壁集结的灰尘)
5. 每班结束工作时, 人工将洒落的磨料清理干净, 是前后两段的舱体回收室
6. 定期检查系统的连接口, 保证液压管路系统的密封性, 如有漏气应及时维护(每月进行一次)
7. 将除尘箱中的粉尘定期清除
8. 对喷砂机喷枪、砂管等易损件性能情况进行定期检查, 如有损坏及时更换。(应每周进行一次)
9. 对除尘器的滤芯性能也是及时检查更换(半年进行一次)
10. 链条、链轮、电机的润滑应每月进行一次
11. 电气控制柜要经常打开用压缩空气吹洗内部的粉尘, 每月进行一次
12. 设备正常工作时, 无关人员禁止靠近。
13. 压缩空气禁用吹身上灰尘
14. 发生故障应保持现场, 并报告有关部门进行处理。
15. 喷砂机、喷丸机设备运行时一定要注意安全。