

抛丸机佛山厂家 全自动吊钩式喷砂机金属清理用打砂机

产品名称	抛丸机佛山厂家 全自动吊钩式喷砂机金属清理用打砂机
公司名称	佛山市红福海机械设备有限公司
价格	6800.00/台
规格参数	品牌:红福海机械 吊钩式:非标机器定金 广东:佛山市三水区
公司地址	佛山市三水区西南街道南岸六甲白云乡路北二号 自编之2(注册地址)
联系电话	13431648059

产品详情

抛丸机佛山厂家 全自动吊钩式喷砂机金属清理用打砂机

红福海喷砂抛丸机械

机器的安装调整和运转

1、机器的安装

(1) 本机体积受运输条件限制不能总装出厂，故采取分组

发运到用户现场安装，用户在现场安装时须酌情整形，并注意

图中技术要求。

(2)、总装时，先固定清理室，然后将抛丸器、轨道与吊

钩、提升机、螺旋输送机、丸砂分离器、供丸系统、电控系统

等按总图装配。

(3)、定向套窗口的位置，应根据总装图中的示意图安装。

2、机器的调整

在全机安装后（或使用一段时间后）

（1）、抛丸器中定向套的调整，松开定向套压块，即可旋

转定向套，以改变定向套窗口的位置来改变抛丸的抛射位置，

即顺抛丸器的旋转方向调整定向套，抛射位置前移，反之，抛

射位置后移。

（2）、调整闸阀，使其达到需要的供丸量。

（3）、提升机皮带松弛时，可调整提升机上部的调节螺栓，

以保证皮带的松紧适度。

一、机器的用途

本机适用于多品种，中、小批量的铸锻件及铆焊件的表面

清理或强化，尤其对怕碰撞的细长薄壁件表面清理或强化更为适宜。

该机的主要特点是：

1、采用了无地坑结构，安装方便，减少费用。

2、结构紧凑，生产效率高，清理质量好，工作安全可靠，

运转平稳。

3、吊钩具有自行升降、行走和室内旋转三种功能。

二、主要技术参数

1、清理室外形尺寸（长×宽×高）.....1500×1500×2400mm

2、清理一钩工作需用时间：

铸件.....8~15min

铆焊件.....6~10min

3、抛丸器.....2台

叶轮直径..... 250mm

转速..... 2900r/min

抛丸量2 × 200kg/min

电机功率 2 × 7.5kw

4、需弹丸直径..... 1~2mm

5、提升机：

皮带速度..... 1.23m/s

斗距..... 240mm

提升量24t/h

电机功率.....2.2kw

6、螺旋输送机：

螺旋直径..... 200mm

螺旋节距220mm

输送量24t/h

7、分离器:

分离量24t/h

分离区风速4~5m/s

分离口风速18~20m/s

三、工作原理与结构特征

机器的结构，由清理室，大门、轨道、吊钩、提升机、供

丸系统、分离器、抛丸器和电器系统等组成，其主要部分分述

如下：

1、清理室

清理室系焊接结构，为了使抛射出的弹丸能有效的抛射到

被清理工件的表面上，安装抛丸器的一侧，壁板倾斜一角度，室内在抛丸器所对的各面设有金属保护板，其它处敷设保护板，

以保护室壁不被弹丸破坏。

2、大门

大门两扇外开，增加室清理容积，为安全起见，大门上方

装有一限位开关，必需待大门关闭后，方能起动抛丸器。

3、吊钩

吊钩由电动葫芦、减速自转装置组成，吊钩的移动、升

降由葫芦完成，吊钩在室体内部的旋转由减速装置完成。

4、提升机

本机采用平皮带传动的斗式提升机，其落料形式采用离心

重力式落丸，当弹丸束扬起时，灰尘被吸走，如发现弹丸在未

进入溜丸管前有堕落返回，则应调节螺栓调整带轮所处的高度，

当机器因丸量过多或有大块物料被别住时，可打开下罩底部处

的盖板进行清理。

5、供丸系统

弹丸流量多少以闸门的开启间隙大小来控制，而闸门开

启间隙的大小是通过闸阀进行调整，从而使弹丸的流量与抛射

大至相等。

6、丸砂分离器

此结构属风选流幕式分离器，由提升机输送来的丸砂混合

物经定量门流出形成一个厚度约 20mm 的丸砂幕，在分离区内通过由风机产生的水平气流，由于丸砂及灰尘的比重和颗粒不同，被气流吹过后，重的弹丸偏离很小的距离，它们落于贮丸斗内继续使用，砂和粉碎后的小颗粒弹丸偏离的距离大，落于灰砂斗内从废料管排出，粉尘则经除尘管道排出。

如发现沿分离方向上分离效果不一样时，调节风量门让其

通过分离区的风速都在 4~5 米/秒的范围内，方能达到良好的分离效果。

7、螺旋输送机器

它是由提升机的下皮带轮直接驱动螺旋节，将清理室落下

的丸砂输送到提升机底部，为了防止杂物进入螺旋输送机

和提升机，在清理室底部放有筛网。