

Q378 抛丸机 上海骅骅 专注 厂价

产品名称	Q378 抛丸机 上海骅骅 专注 厂价
公司名称	上海骅骅贸易有限公司
价格	48000.00/台
规格参数	加工定制:是 类型:吊钩式 作用对象:铸件锻件结构件
公司地址	上海市徐汇区虹梅路2008号3幢308室
联系电话	18018639197

产品详情

本型清理机适合于铸造、建筑、化工、电机、机床等行业的中、小型铸、锻件的表面清理或强化处理。特别适合于多品种、小批量的铸件、锻件及钢结构件进行表面清理及抛丸强化，以去掉工件表面的少量粘砂、砂芯及氧化皮；亦适合于对热处理件的表面清理及强化；尤其适合于不宜碰撞的细长、薄壁件的清理。我们应用抛丸清理技术来达到除锈、强化的目的，是因为抛丸清理现在仍然是世界上最经济和最可靠的方法。抛丸清理跟其它清理技术相比具有下述优点：v提高机械产品和金属构件的抗疲劳性能v消除应力集中v延长其使用寿命v优化工件的表面工艺状态v大大提高清理效率v减轻清理工作的劳动强度v减轻环境污染本型设备广泛应用于机械制造、工程机械、矿山机械、压力容器、汽车、船舶等行业，用于提高其产品零部件的外观质量和表面工艺状态。设备组成及结构特点抛丸清理机为吊钩式清理设备，由抛丸清理室、提升机、分离器、螺旋输送机、两个抛丸器总成、弹丸控制系统、吊钩行走轨道、吊钩系统、自转减速装置、地基、除尘系统及电气控制部分组成。抛丸清理室抛丸清理室由左右侧壁、左右大门、后侧壁、顶壁、室内铬钼合金护板等组成。除尘口设置在后侧壁上。抛丸清理室壳体为钢板、型钢焊接结构，是对工件进行抛丸清理的密封、宽敞的操作空间。抛丸清理室的一侧壁上装有2套q035型抛丸器总成，保证对被清理工件进行全面的抛丸清理。室内受抛丸器直接抛射的区域衬有厚度为 10 的由高铬耐磨护板制作而成的防护板。护板均用防护螺帽压紧，便于必要时拆装更换。室体下部由钢板围成40°斜边形成漏斗，以使弹丸流入底部的螺旋输送机中。该钢板上也铺以护板进行防护。在螺旋输送器的上方，铺有钢漏板，漏板的上方又铺一块耐磨橡胶板。使用时，耐磨橡胶板应铺在抛丸器的正前方，以保护下面的钢漏板，延长其使用寿命。本机标准型配置为人工手动开关门方式，推荐采用气动开关门方式，从而减轻设备操作员的劳动强度，保证人身安全,提高机械的自动化水平。本机设计为对开门形式,大门内侧铺以耐磨橡胶护板，采用钢压板并用六角特制螺母压紧；四周粘有泡沫橡胶胶条，对大门四周进行有效密封；下方设有收丸槽，将开门时带出的小部分弹丸收入室内，防止弹丸落到地面上使人滑倒受伤。抛丸器总成抛丸器总成由抛丸器和电机组成。为适应设备紧凑布置的要求，本机采用抛丸器与电机直联的形式。抛丸器主要由叶轮、叶片、分丸轮、定向套、罩壳、护板、主轴、进丸管等部分组成。本机所用q035型悬臂离心式抛丸器具有高效、安装维修方便、占用空间小、能进行左右旋转等优点。叶片在迅速旋转的过程中，靠离心力的作用固定，不需任何固定装夹具。拆卸叶片时，只须轻击叶片外端便可将叶片卸下，拆卸八片叶片只须10-20分钟。另外，本系列抛丸器还能在拆卸叶片的同时检查分丸轮及定向套的磨损情况。另外抛丸器的主轴是安装在罩壳上，而罩壳上固定主轴及定向套的孔是一

次性加工的，从而减少了分丸轮对弹丸的磨擦和将定向套挤裂的现象，同时也大大提高了抛丸效率。定向套在使用过程中，应经常检查矩形窗口的磨损情况，当窗口磨损5毫米左右后，须向后转5毫米左右（按叶轮旋转方向），当窗口损耗15毫米以上时应更换，否则弹丸的径向散射角将按比例增大，以致加快护板的磨损和降低清理效率。斗式提升机斗式提升机由摆线针轮减速机及机座、上下滚筒、输送胶带、料斗、封闭料筒和涨紧装置组成。斗式提升机的下端进料口与螺旋输送机相连，上端出料口与丸砂分离器相连。提升机罩壳采用焊接结构，外形美观、刚性好。上下滚筒采用同直径结构，提升机罩壳上设有检修门，可维修及更换料斗。打开下罩壳上的门盖，可以维修下部传动，排除其底部弹丸堵塞。本机采用平皮带转动。工作时，固定在输送胶带上的料斗将提升机底部的丸料刮起，然后在提升机电机的驱动下，将丸料提升至提升机顶部，最后靠离心重力方式落料，将丸料输入丸砂分离器。同时提升机设有一套涨紧装置。当使用一段时间皮带松弛时，可以通过调节提升机上部两侧的调节螺栓来涨紧皮带。调整范围为100毫米，调整时应注意使两端的调节量一致。丸砂分离器本机采用先进的满帘幕式丸砂分离器。分离器由分离区、丸料仓等组成。在丸砂分离器的漏斗处设有加料口，用来向设备补充新弹丸。丸砂混合物由提升机进入分选区中，并沿分选区的全长均匀布料，呈流幕状落入分离器中，调整分离器的垂直与水平调节挡板之间的缝口，可以改善布料层的高度及轨迹，配合调整分离区的调节挡板，可以获得良好的分离效果，使分离效率可高达99%。弹丸控制系统抛丸器的抛丸量大小由手动供丸闸门控制。闸门的开关手动驱动，须注意弹丸流量的大小应以不超过抛丸器电机的功率为度。如过大则会烧毁电机。轨道本机采用单轨单吊钩悬挂工件进行抛丸清理的方式。轨道用18#工字钢制成，整个轨道固定在清理室的上部。吊钩系统由吊钩、拉杆、被动轮、压盖、轴、支架、滑轮、滑轮罩、销轴、电动葫芦零部件等组成。本系统完成吊挂工件、提升工件、将工件运进室体、在自转装置的驱动下使工件在清理室内自转等功能。电控系统单钩抛丸清理机主电路采用380v电压供电，控制回路采用220v电压供电，指示灯采用220v电压供电。为便于操作和维护，电器元件集中放在电气箱内。设备设有电流表检测抛丸器的运转和负载情况，从而反映供丸闸的流量大小，同时采用指示灯指示当前机器的工作状态。主要连锁为使设备安全可靠的运行，在本抛丸机的电气控制系统中设有如下连锁：若抛丸清理室大门未关闭到位，抛丸器不能工作。若抛丸器未运转，供丸闸不能打开。除尘系统为防止环境污染，本机配有除尘系统。本系统由手动振打布袋除尘器、船用风机及从清理室、分离器到除尘器的连接管道等组成。连接管道中配有调节风量的蝶阀，可对系统中的风量进行调节，以使设备各部分的工作达到最佳状态。本系统的工作原理是：抛丸清理机工作时产生的含尘气体，经过一级分离器和连接管道进入袋式除尘器，含尘气体在除尘器罩壳的作用下形成旋风，大颗粒灰尘沉降在灰斗内，带有小颗粒灰尘的气流经布袋过滤后，通过风机向空中排放。注：抛丸结束后，需要开启机械振打系统，将附着在布袋上的灰尘振落至除尘器料斗，从而人工清除干净。自转减速装置自转减速装置由摆线针轮减速机、摩擦轮、大小锥齿轮、回转支撑部分、底座等部件组成。工作时，摆线针轮减速机通过锥齿轮传动，带动摩擦轮围绕自身的回转轴进行自转，而摩擦轮则带动吊钩系统上的被动轮自转，从而实现清理工件在清理室内的自转，完成对工件各个面的全面清理。螺旋输送机螺旋输送机位于抛丸室的底部，由螺旋轴、叶片、两端轴头等组成。叶片焊接在螺旋轴上。提升机的下部滚筒装配在螺旋轴靠近提升机的一端上。通过提升机上部的摆线针轮减速机带动提升机运转来带动螺旋输送机运转，提升机与螺旋输送机共用一个动力。工作时，螺旋输送机将丸砂混合物输送到提升机的底部，再由提升机将其提升至上部并卸入分离器中进行丸砂分离。螺旋输送机与提升机共同组成弹丸的收集回收系统。设备工作原理及工作程序工作原理本机工作时，当准备工作（除尘系统、提升机、螺旋输送器等运行）完毕后，机器开始正常工作。首先，吊钩下降吊起工件，上升至一定位置，然后沿轨道进入抛丸清理室，当到达预定位置后停止并开始自转。此时关闭抛丸清理室大门，打开抛丸器，开供丸闸，开始对工件进行抛丸清理。重复此过程直至工作完毕，按顺序停机。