

公司CZQ3110滚筒抛丸机

产品名称	公司CZQ3110滚筒抛丸机
公司名称	大丰市鼎盛环保设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型:滚筒式 作用对象:钢材抛丸清理机
公司地址	江苏省大丰
联系电话	86-400-0515680 4000515680 15851005088

产品详情

目录

- 一、 机器的用途
- 二、 主要技术规格
- 三、 机器的结构
- 四、 机器的传动系统
- 五、 机器的电器设备
- 六、 机器的安装
- 七、 机器的润滑
- 八、 机器的试车与操作
- 九、 维护保养与安全
- 十、 磨损件目录

一、机器的用途

本机利用高速回转的叶轮将弹丸抛向滚筒内不断翻转的铸件或锻件，来清除其表面的残余型砂或氧化铁皮，清理均匀、生产率高，适宜于中、小型铸锻车间清理15公斤以下的小件使用。

由于本机带有单独的集尘装置，故安装地点不受车间通风管路的限制，且卫生条件好，本机设有自动停车装置，故操作简便。

二、主要技术规格

滚筒直径-----1000mm滚筒内长-----800mm
滚筒转数-----3转/分钟最大有效容积最大装载量（指易翻转工件）-----300公斤
工件最大长度-----400mm工件最大单件重量-----15公斤
生产率-----600~1500公斤/小时清理一个周期需用时间

- (1) 铸铁件-----3~10分钟
- (2) 铸钢件-----10~20分钟
- (3) 锻件-----4~8分钟

10. 电动机

- (1) 滚筒-----1.1kw
- (2) 抛丸器-----7.5kw
- (3) 集尘器-----1.1kw

11. 提升斗

- (1) 数量-----16个
- (2) 容积-----0.4升

12. 弹丸循环量-----70~80公斤

13. 抛丸器

- (1) 叶轮转数-----2900转/分钟
- (2) 叶轮直径-----250mm
- (3) 叶轮内宽-----62mm
- (4) 叶轮抛丸能力-----150公斤/分钟

(5) 弹丸抛射速度-----60 ~ 70米/秒

(6) 叶轮转向 (从导入管方向看) -----顺时针

(7) 弹丸扩散角-----60 ~ 70 °

(8) 定向套调整范围-----10mm

14.弹丸规格

直径-----0.8 ~ 1.2mm

15.弹丸消耗量

(1) 铸铁件-----5 ~ 10公斤/吨

(2) 铸钢件-----10 ~ 20公斤/吨

(3) 锻件-----8 ~ 15公斤/吨

16.集尘器

(1) 吸风量-----800立方米/小时

(2) 分离效率-----96%

(3) 捕下的最小灰尘-----7微米

17.机器的外形尺寸

长 × 宽 × 高-----2078 × 2165 × 1860mm

三、机器的结构

将需清理的工件放入滚筒内，关闭大门，然后调整清理时间，然后按次序开动机器。

滚筒转动后，直护板上的斜筋即不断搅动工件，使各表面均受到均匀的清理，弹丸经护板上的格子流入夹层壁而经螺旋带送往箱形的构架内由提升斗送到分离器上端，筛去大的芯屑、毛刺等杂物，细小的砂粒、尘土弹丸末等则被气流带走。完整的弹丸流入抛丸器内，继续使用。

(一) 滚筒及传动系统

滚筒的壳体由铸铁制成，其内部螺栓固定着铸钢护板上的格子和螺旋的导筋。以便在工作时翻转工件，在护板与滚筒壳之间亦有回收弹丸用的螺旋带。整个滚筒系统支承在机座的两对托轮上，由减速电动机经链条和链轮而带动托轮、滚筒作低速旋转。因滚筒的转速低，铸件的撞伤、菱角处的磨损均少发生，且由于弹丸的反射作用，能清理较复杂形状的铸锻件。

(二) 弹丸循环及分离装置

弹丸循环装置由滚筒护板与壳体之间的螺旋带、提升斗及分离筛组成。由叶轮抛出的弹丸打击工件后，从滚筒护板上的格子孔进入护板与筒壳体之间的空隙内，借助螺旋作用流到旋转的提升斗内。提升到上

部，经过分离筛筛去毛刺、钉子、芯骨、砂、粒等。完整的弹丸经导入管再送入抛丸器内。

弹丸分量如果太多，则将从滚筒下部构架间隙外漏出弹丸，而弹丸过少时，则抛出量少，清理时间长，故运转时应经常在分离器盖处检查。

弹丸抛出量适当时，在电流表上的读数为10-15a左右。当电流表指针降低时，则证明抛出量少，应适当补充弹丸。

如果将分离器盖下部的筛网堵塞时则影响了集尘器的空气入口，因而砂分离效率极端劣化，因此须加以注意，随时除去筛网上杂物。

(三) 集尘器

本机采用干式旋风型集尘装置，分离效率高，对于普通型砂有96%以上的集尘效率，可以分离7微米的尘土。因此卫生条件较好，由于鼓风机设置在旋风体排气口处，故叶轮的磨损小，可延长使用寿命。

如在集尘箱内落满三分之二的尘土或从除尘盖处吸入空气，则均影响集尘效率，因此需要经常清扫集尘箱内部，清扫后，适当将除尘盖关紧。

本机虽然将7微米以上的尘土完全分离，但7微米以下的尘土是与排气一起排出的，所以仍须安设管道将排气导出室外。

(四) 抛丸器

本部为全机主要组成部分，由叶轮圆盘、叶片、分配轮、定向套、结合盘等主要零件组成。分配轮固定在轴上，与叶轮一同旋转，而定向套则由压圈固定在护罩上。

经过分离而进入分配轮内的弹丸被送到定向套的开口部，而出了窗口的弹丸则由叶片加速而抛向工件。

将定向套的窗口转动，可随意变更弹丸的抛出方向，窗口的大小可以影响到弹丸的扩散角，此扩散角在制作时已经确定好了，故平时不必进行任何调整。

现将几种主要零件分述如下：

1. 叶片

叶片为最容易磨损的零件，且系高速旋转，因此应特别请注意安全，应经常查看叶片的固定情况。本机叶片为插接式连接，装卸非常方便，靠离心作用固定。

在检查时，如发现叶片一端磨损严重，或有磨损孔出现应更换新叶片，一般更换叶片时尽可能全部更换，且注意轴对称两片的重量尽可能相等，否则工作时将有大的震动。

2. 定向套

定向套亦为容易磨损的零件，应时常检查矩形窗口的磨损情况。当窗口磨损5mm左右后，须反向转5mm左右，当再磨损5mm左右后，则再反向转5mm左右，一共可转10mm左右使用。当再磨损后，则更换。

3. 分丸轮

由于分配轮设在定向套内，不易直接检查，因此，当每次查看定向套矩形窗口时，必须检查分配轮的磨损情况，如果外径磨损掉5mm左右后，则应更换，如果继续使用则弹丸扩散角加大，加快磨损板磨损，

且影响清理效率。

(五) 停车装置

本装置按照被清理工件的材质和形状而正确地调节清理时间，在规定的时间内，自动停止运转。清理所需时间工件的材质与表面形状而定，例如铸铁件为3-10分钟，铸钢件为10-20分钟，锻件为4-8分钟，在开车前由操作者选择确定。

四、机器的传动系统

(一) 由齿轮减速电机经小链轮及大链轮传动托轮，再以磨擦传动滚筒，使其得到每分钟三转的转速。

(二) 抛丸器传动：采用电机直联式传动，增加了传递效率。

五、机器的电器设备

(一) 概述

机器的电器设备主电路采用3~380伏电源供电，控制电路为单相220伏。为操作与维护上的方便电器集中装在配电箱上，而控制自动停车的微动开关则装在滚筒旁。

(二) 电气设备的操作次序

开车前把滚筒的大门关闭好，合上总电路开关，电路接通电源。

开始运转的次序：集尘电动机—抛丸器电动机—滚筒电动机

手动停车的次序：滚筒电动机停止—抛丸器电动机停止—再停集尘电动机

(三) 控制线路的动作说明

掀下起动按钮，交流接触器的线圈通电其常开触点闭合其中主触点接通了集尘器电动机，使其开始运转，同时由于本身辅助触点的自锁作用，使放开按钮后，接触器亦不会失去电源。

在集尘电机开动后，把计时器调到所需时间，然后按下起动抛丸器电机的按钮，使其开始运转，同时由于本身辅助触点的自锁作用，使放开按钮后，线圈也不会失电而使电机停止运转，若要其停止运转，则可按下停止按钮，使线圈断电，则电机停止运转。

在抛丸器电机开动后，可按下滚筒电机的起动按钮，则其交流接触器的线圈通电，常开点闭合，接通了滚筒电机的电源，使其运转，且线圈辅助触点闭合，使放开按钮后，线圈也不会失电，维持电机运转。若要电机停止，则按下停止按钮，使线圈失电，断开电机电源，则电机停止运转。

六、机器的安装

基础工程根据外形尺寸和不同土质的具体情况配置混凝土，机器安装时须注意正确且保持水平，如果安装不平，滚筒就倾向一边

而不能圆滑地旋转，且易将滚筒的大圈轮侧边磨坏，检查机器是否水平时，可对着端盖左前边的托轮支

架安装处的检查面放水平仪检查，纵横均水平后，方可安装机器。

机器须设排气管，将灰尘排到室外，导管直径为100mm，而r部的弯头中心径最小为320mm，否则砂尘的分离效率不高，清理时间延长并加快零件的磨损。

七、机器的润滑

停车时，检查减速齿轮箱的油位，看油耗情况随时添加或更换新油。

八、机器的试车与操作

(一) 运转的注意事项

机器安装与布线完毕后，应先检查减速电动机齿轮箱的机油是否符合规定。然后检查抛丸器、滚筒、集尘器、鼓风轮的旋转方向是否与筋形符号相同，各部转向均正确后，再将弹丸按规定量(80公斤)加入滚筒内，然后放工件，关闭大门，准备开车。

(二) 开车次序

集尘器---抛丸器---滚筒

起动时先起动集尘器，然后调好清理时间，再起动抛丸器，待叶轮旋转正常后方可起动滚筒。

(三) 停车次序

滚筒(自动停止)—抛丸器(自动停止)—集尘器(人工控制)

九、维护保养与安全

- 1、 未经学习本机操作及使用说明售货员一律不允许操作本机。
- 2、 当抛丸器叶轮未完全停止转动时，不允许打开大门，打开大门时应将全部线圈断电。
- 3、 每一工作班后，均应将机器清扫一遍，并检查各易损零件的使用情况，当发现有严重损坏时即应更换。
- 4、 各种铸件在清理之前应先进行落砂，否则滚筒内积砂过多影响分离效果，且加快零件的磨损。
- 5、 每年一次拆机检查，将所有的零件均拆开清洗，并检查一次如有损坏时即更换。
- 6、 更换分配轮程序

先卸下分离器与导入管连接的两个螺钉，然后用木锤轻打导入管待其松动后取下，然后用套筒扳手取下固定螺母(左螺旋)即可取下分配轮。

7、 更换定向套程序

先取下分配轮，然后拆下固定压块的螺钉，即可用手取出，如果因砂末弹丸阻塞而不易直接取出时，可

再取出定向套压圈而一同取出。

8、 更换叶片程序

非常方便，先取下分配轮，然后用木锤轻打而取出，安装时，依次插入即可。

十、磨损件目录

序号	所属部件	名称	材料	数量
1	抛丸器	叶轮	40cr	1件
2	抛丸器	叶片	特种铸铁	8件
3	抛丸器	上磨板	特种铸铁	1件
4	抛丸器	改型下磨板	特种铸铁	1件
5	抛丸器	侧板	特种铸铁	2件
6	抛丸器	端板	特种铸铁	2件
7	抛丸器	顶板	特种铸铁	1件
8	滚筒	锥体板	特种铸铁	4件
9	滚筒	扇形板	特种铸铁	4件
10	滚筒	左右护板	特种铸铁	16件
11	滚筒	圆板	特种铸铁	1件

本产品的加工定制是是，类型是滚筒式，作用对象是钢材抛丸清理机，型号是czq3110，品牌是长征，滚筒直径是1000（mm），抛丸量是70-80kg，除尘风量是800，除尘效率是98%，外形尺寸是208x217x186（cm），载重量是300（kg），功率是20（w）