

吊钩式抛丸清理机

产品名称	吊钩式抛丸清理机
公司名称	大丰市宏达铸造机械厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 江苏 大丰市 泰西工业园区
联系电话	86 0515 83819502 13905112318

产品详情

自动：需抛丸处理的工件直接悬挂在吊钩或挂架上，人工带至抛丸室前部的牵引系统，吊钩自动进入抛丸室。吊钩进入抛丸室后，抛丸室门将气动关闭，电气联锁，以避免工件在抛丸室内进行抛丸处理时他人误开抛丸室门。吊钩进入抛丸室在设定的区间位置作来回往复运动和自转，使工件受到充分抛射，减少抛射死角。二个吊钩、一个吊钩在抛丸室内抛射，另一个吊钩可装卸工件。抛丸处理的时间可任意调整。抛丸器停止运转后抛丸室门打开，以带进和带出工件。抛丸处理中产生的粉尘由二级除尘器过滤排放。

适用范围：铝合金压铸件、锌合金压铸件、铜铸件、不锈钢精密铸件、铸铁件、摩托车车架及钢制品件的表面清理、光饰、强化。

特点：1、参照德国九十年代末的抛丸机进行国产化制造。

2、抛丸器采用直联电机驱动，电机为变频电机，可变频调速。

3、钢丸流量控制阀可微量调节，气动开启与关闭。

4、采用世界上最先进的芯筒脉冲反吹式除尘系统。

5、电气采用plc控制plc控制仪选用日本三菱，电器元件选用西门子或欧姆龙产品。

6、无地坑设计。

说明: 1、在标准机型中，抛丸机配有手动式悬挂系统。

2、对于重型工件，抛丸机可选配电动葫芦。 3、抛丸室的门有气动或手动启闭。

手动：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、铝合金铸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：

* 提高机械产品和金属构件的抗疲劳性能 * 消除应力集中 * 延长其使用寿命 *

* 优化工件的表面工艺状态 * 大大提高清理效率 * 减轻清理工作的劳动强度 * 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。

序号	项目	单位	q376	q378c111	q378e
1	外形尺寸	mm	2500x1900x4400	4844x3850x5156	5047x3850x5156
2	单钩吊重	kg	600	1000	1000
3	抛丸量	kg/min	120x2	2x250	2x250
4	分离器分离量	t/h	15	30	30
5	提升机的提升量	t/h	15	30	30
6	清理工件尺寸	mm	600x1100	800x1500	800x1500
7	通风量	m ³ /h	2800	8300	8300
8	总功率	kw	22	37.04	39.65
9	机器总重	kg	3810	7334	7900

序号	项目	单位	q3720	q3730	q3750
1	外形尺寸	mm	6100x3599x7842	7085x4650x8652	7062x5460x6852
2	单钩吊重	kg	2000	3000	5000
3	抛丸量	kg/min	3x250	3x250	4x250
4	分离器分离量	t/h	45	45	60
5	提升机的提升量	t/h	45	45	60
6	清理工件尺寸	mm	1400x2300	1600x2200	1800x2500
7	通风量	m ³ /h	15000	15000	18000
8	总功率	kw	61.27	64.4	78.4
9	机器总重	kg	11455	13560	17400