

供应石材抛丸机，石材抛丸机价格

产品名称	供应石材抛丸机，石材抛丸机价格
公司名称	青岛源增机械设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:青岛
公司地址	青岛市黄岛区珠山街道办事处海西中路西侧
联系电话	0532-88135505

产品详情

青岛石材抛丸机，山东石材抛丸机，石材抛丸机价格

设备主要包括：工件输送辊道，抛丸清理室，螺旋输送机，斗式提升机，丸料分离器，抛丸器，丸料控制阀，输丸管道，清丸系统，平台及栏杆，除尘系统，电控系统等。

2.1工件输送辊道：由送进辊道，抛丸室辊道，送出辊道所组成。其特点为；三部分的辊道电机采用一台减速机驱动，使得全线辊道同步运行；工件在辊道上运行平稳；工件在辊道上跑偏量小于50mm；工件前后保持一定距离。

2.1.1送进辊道：输入及输出辊道辊轴均采用优质碳素钢无缝钢管与调质轴头焊接成形。外形及安装尺寸焊后金加工，即保证了同轴度，又保证输送的平稳性

2.1.2抛丸室内辊道：抛丸室内的辊道长度为1200 mm，主室内辊道采用普通辊外套耐磨铸铁的结构形式。

2.1.3送出轨道：其结构形式与送进辊道同。

2.2清理室：是抛丸清理区，由前辅助室、抛丸除锈室、丸料清理室等几部分组成。清理室两端进出口宽为1000 mm，高为600 mm；

1) 抛丸主室配有供机器安装用的4个带角度抛射口，抛射口内侧及抛丸室顶部、四侧面、集丸斗侧壁均装配了高铬特种合金的护板，用于保护室壁。

2) 室体壳体采用钢结构，其设计制造符合我国《钢结构设计规范》的规定。

3) 清理室设检修门，保证操作人员能顺利检修，检修门密封严密，确保无弹丸和粉尘外泄。

2.3抛丸器：本设备选用Q034 型抛丸器，在室体上安装4台抛丸器，以满足加工工件的要求。抛丸器是

机器的关键部件，它由叶轮、叶片、分丸轮、定向套、导入管、护板、护罩、电机等组成。弹丸由导入管流入分丸轮中，预加速后经定向套口抛出，由叶片继续对其加速进而高速抛射达到件表面进行强力打击，以达到清理之目的。

本设备抛丸器具有以下优点：

a) 高效：特殊的分丸轮结构，抛丸比能可达到17.5kg/min.Kw。

b) 叶片装拆迅速：因本抛丸器的叶片是叶轮中心插入的，在叶轮旋转的过

程中靠离心力的作用固定叶片，所以不需要任何装夹工具。拆卸叶片时，只需将分丸轮拆开，然后轻击叶片外端并可容易地将叶片从叶轮中心卸下。拆卸8片叶片，只需5~10分钟，并且能同时检查分丸轮及定向套的磨损情况。

c) 采用双圆盘叶轮，稳定性好，抛丸均匀。

d) 本抛丸器中的叶片、分丸轮、定向套等，采用特殊高铬耐磨铸铁材料制作，使叶片重量差控制在5克之内，大大降低抛丸器运行时的噪音（小于85dB），延长了易损件的寿命。

e) 外形美观、结构精致、制造维修便。抛丸后的工件表面质量达到满足对工件目测和磁粉探伤的通用标准。

2.4弹丸循环系统配备的纵向螺旋输送机，斗式提升机，分离器等经过严密计算和检验，均具有协调的输送能力。

分离器工作时的

丸砂幕景象(照片)

2.4.1本机斗提机为平胶带传动挂斗式，壳体焊接成形，用于将下部横向流丸管送来的丸尘混合物提升到机器顶部。提升机主动轮采用大带轮外表面加橡胶皮硫化结构，增加摩擦力，下轮采用鼠笼式防沙、防滑、防偏，传动胶带运行平稳、可靠，有效地延长皮带的使用寿命。提升机的提斗均采用钢板焊接制作，与原采用铸铁件相比，具有分量轻、使用寿命长的特点。

2.4.2本机采用先进的BE型满幕帘式分离器。分离器主要由分选区、输送螺旋、丸料仓、手动弹丸控制闸门等组成。

本分离器为我公司吸收瑞士E FISCHER
DISA(GIFA)和美国Pangborn公司技术综合开发的，是目前我公司最新式的分离器。

分离器是本设备的关键部件之一，其分选区的设计尺寸直接影响到分离器的分离效果，如果分离效果不好，将使抛丸器叶片的磨损加快，降低其使用寿命，增加维护成本。

分离器的工作原理：从斗式提升机流入的丸砂混合物，由布料螺旋输送至分选区上部，同时由布料螺旋使其沿分离器全长均匀布料，形成如同瀑布一样的丸砂流幕。同时，除尘风机通过分离器的风口抽风，利用重力风选原理，将流幕中的弹丸和金属氧化皮碎片、破碎弹丸、粉尘有效分离，分离后的弹丸落入料仓，进行下一步循环。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%。

2.4.3弹丸分配系统

采用我公司独立研制的通过气缸控制的弹丸闸阀,对供丸进行远距离控制的装置,这避免了由于普通弹丸控制阀因关闭不严而造成的电机烧坏、抛丸器堵塞、弹丸空抛及伤人现象,达到国际九十年代先进水平。调整弹丸控制器上的螺栓,便可获得所需的抛丸量。

2.4.4下部纵、上部横向螺旋输送机

清理室下部分别配置了纵向螺旋输送机和横向螺旋输送部分,可以将丸尘混合物收集汇入提升机底部,经提升机提升到分料输送机。它们由摆线针轮减速机和螺旋轴、壳体、带座轴承组成。

本部件我公司已实现系列化,通用性、互换性高,性能稳定可靠,整个螺旋轴采用焊后整体加工,从而保证了螺旋轴两端的同轴度。

螺旋输送机将底部料斗所收集的弹丸输送至斗式提升机。本部件是设备弹丸循环系统的重要组成部分,螺旋叶片采用16Mn材料,其内外圆均经特殊工艺进行加工后拉伸而成,节距、外圆尺寸均十分精确,提高了螺旋的寿命,降低了运行噪音。

3、通风除尘系统:

除尘系统包括除尘器、风机、风机管道、除尘器与主机之间的连接管道、风机等。

采用1台ZC96机械振打布袋式除尘器,除尘效率达99%以上,废气排放 110mg/m³,符合GBJ4-73工业“三废”排放标准,除尘布袋采用工业涤纶208绒布精密缝制而成,布袋可以方便地拆下进行清洗再使用。

通过计算选定的抽风量确保设备运行中无粉尘外溢现象,工作现场粉尘浓度 < 5mg / m³,粉尘排放浓度小于120 mg/m³,除尘效率达99.5%以上,符合GB16297-1996标准中的标准。

2.6电气控制系统:

1、整机采用手动控制,主要电器元件采用浙江正泰品牌。

2、整机设有电控柜;

3、辊道变频调速,并可正反运行;

4、控制系统具有防止误操作装置,并设有紧急停车按钮;

mso-hansi-font-family:楷体_GB2312;color:rgb(0,0,0);font-size:14.0000pt;mso-font-kerning:1.0000pt;" >

主要技术参数

2.1工件规格:

清理室门的尺寸:宽1200 mm,高300 mm

2.2输送辊道:

辊道最大负荷: 1 t/m

输送速度: 0.5 ~ 5.0 m/min (无级调速)

处理工件速度： 1.0 ~ 3.5 m/min

2.3 抛丸器：

型号： Q034

数量： 4 台

电机功率： 7.5 kW × 4

2.4 底部纵向螺旋输送机：（1台）

输送能力： 30 t/h

功率： 5.5 kW

2.5 斗式提升机

型号： D300

提升能力： 30 t/h

料斗运行速度： 1.25 m/s

驱动装置： BWD2-17-4

提升滚轮输出转速： 62 r/min

功率： 4 kW

2.6 丸砂分离器

分离能力： 30 t/h

分离区风速： 4-5 m/s

通风量： 4500 m³/h

驱动装置： BWD2-23-2.2

功率： 2.2 Kw

2.7 清扫系统

反吹风机功率 3KW

滚刷电机功率 1.5KW

2.8 除尘系统

通风量： 16500 m³/h

主风机型号： 4-72No6C-15 kW

振打电机功率 0.75KWX2

除尘器型号： BD-96布袋式除尘器

过滤风速： 0.5 ~ 1.2 m/min

2.9全机功率 约65 kW

2.10经整机抛丸清理后的工件表面质量：Sa2.5级 GB8923-88

2.11粉尘排放浓度 90 mg /m³