

厂家直供ZG187网袋通过式抛丸机

产品名称	厂家直供ZG187网袋通过式抛丸机
公司名称	青岛源增机械设备有限公司
价格	1.00/套
规格参数	品牌:青岛 型号:ZG187
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

青岛网袋通过式抛丸机，ZG187网袋通过式抛丸机，通过式抛丸机价格ZJ187辊道通过式汽车轮毂抛丸清理机是根据用户要求专门设计制作的对铝合金、汽车轮毂等进行一次性通过清理的专业设备。它不但可以去除工件表面的锈蚀，清理掉结构件上的焊渣，还可以消除工件的焊接应力，提高工件的抗疲劳强度，增加工件喷漆时的漆膜附着力，并最终达到提高表面及内在质量的目的。该抛丸机具有下述特点：

- 抛丸室体及抛丸器的布置方式均经过计算机三维动态抛射仿真后确定。
- 采用(Q034)高抛射速度的悬臂离心式抛丸器，采用2台瑞士+GF+公司技术抛丸器，叶片寿命 500h 抛丸器布置经过计算机仿真，上下抛丸器一一对应，消除薄板变形，一次抛打和二次反弹弹丸避开辊道，弹丸覆盖均匀一致。
- 能显著地提高清理效率、获得满意的清理质量。
- 分离器采用美国潘邦恩公司BE型满幕帘式分离器技术，是目前最先进的溢流感应、满幕帘流幕式丸渣分离器，分离效率可达99.9%。
- 工件输送系统 整套工件输送系统变频无级调速，既能够同步运转，各工部又能够独立动作抛丸室辊道装有特殊材料耐磨护套，以防弹丸抛打。
- 工件检测装置，有效控制抛丸器开、停时间，避免抛丸器无效空抛，节约能源，提高室体护板、抛丸器等易损件寿命。
- 采用专用聚脂线芯提升机传动带，采用远距离控制弹丸控制器，并设有弹丸补充器，弹丸控制系统采用我公司自制的气控阀门控制，简单可靠。
- 弹丸循环系统各动力点设故障报警功能
- 抛丸除尘系统 采用脉冲反吹式除尘器，粉尘排放达到100mg/m³(国家标准)。
- 本机设有故障自动检测、报警，报警后延时自动停车等功能。先进的瑞士GF公司和美国PANGBORN设计技术，从而使本机具有设计先进、结构合理、运行可靠、生产效率高的特点。

二、技术规格 1. 处理工件规格：

宽度	700 mm
高度	500 mm
2. 辊道最大允许负荷	500 kg/m
3. 工件输送速度(电磁调速)	0.5-3 m/min
4. 弹丸直径	∅ 0.6-0.8mm
5. 弹丸首次加入量	1000 kg
6. 抛丸器数量	2
型号	Q034
抛丸量	250 kg/min
抛射速度	78 m/s
电机功率	15 kW

7. 除锈等级(瑞典标准) SIOS55900-1988 A-B SA21/2 8. 提升机 :

提升量	30t/h
皮带速度	> 1.2m/min
功率	4kW
9. 分离器	
分离量	30t/h
分离区风速	4-5m/min
10. 纵向螺旋输送机	
输送量	30t/h
功率	2.2kW
11. 横向螺旋输送机	输送量 45t/h
功率	2.2kW
12. 吹丸系统	
风机型号	9-19NAO.5A
功率	11Kw
13. 除尘系统	
风机风量	8000 ~ 10000 m ³ /h
功率	11kw
粉尘排放浓度	100mg/ m ³
13. 总功率	约70 kW

三、设备组成及结构特点 ZJ187型抛丸清理机为辊道式抛丸清理设备，由抛丸清理室、抛丸器总成、丸料循环净化系统、除尘系统和电气控制部分等组成。3.1 抛丸清理室

抛丸清理室由各室体侧壁、检修门、顶壁、室内锰钢护板等组成。

抛丸室采用优质钢材焊接而成，室内装有高锰钢护板，采用积木式结构安装，耐用且维修方便。抛丸清理室的上面装有2台抛丸器总成，抛丸器的布置经过计算机三维动态模拟，所有布置的角度、位置均由计算机设计确定，而且经过多次的实践经验总结，达到一种比较理想的抛射效果。每组抛丸器都跟工件运行方向成一定角度，保证对被清理工件进行全面的抛丸清理，并在覆盖所有需清理工件的基础上，尽量减少弹丸的空抛，从而最大限度地提高了弹丸的利用率，减少了对清理室内防护板的磨损。抛射图

抛丸器总成 抛丸器总成由抛丸器、电机、皮带等组成。抛丸器 本机共有2台抛丸器，采用我公司生产的悬臂离心式高效抛丸器(瑞士+GF+·DISA公司抛丸器技术)。在国内，本抛丸机为我公司独有技术，并完全由我公司自行制造。它具有下述优点

- 高效:特殊的分丸轮结构，抛丸效率可达到16kg-20/min·kW。
- 叶片装拆迅速: 因本抛丸器的叶片是从叶轮中心插入的，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，只需轻击叶片外端便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。
- 罩壳上固定轴及定向套的孔是一次性加工的：这样能使定向套与分丸轮之间的间隙均匀一致，不但减小了分丸轮对弹丸的磨损和将定向套挤裂的现象，同时也大大提高了抛丸效率。
- 抛丸器叶轮体上固定：8个叶片的长槽及孔的形位公差精度是相当严格的，我公司采用进口专用加工中心，一次装夹就能将叶轮上的分度 粗铣 精铣，分度 钻孔 扩孔 铰孔等工序一次完成，保证了抛丸器运转的平衡性，使其平衡力矩介于12~15N·mm(国家标准18.6N·mm)之间，同时大大降低了设备噪声。
- 外形美观、结构精致、制造维修方便，噪声低。
- 抛丸器上安装有限位装置：在打开抛丸器顶盖进行检修时，保证设备不能启动，从而保护检修人员的安全。

F 关于抛丸器及其性能、安装、维护等更详细的说明，请参考《悬臂离心式抛丸器系列用户手册》

3.2丸料循环净化系统 本机器采用一套丸料循环净化装置。丸料循环净化系统可分为丸料循环系统和丸料分离净化系统，由螺旋输送机、斗式提升机、丸砂分离器、气动(或电磁铁驱动)的供丸闸阀、输丸管等组成。螺旋输送机 螺旋输送机由摆线针轮减速机、螺旋轴、输送罩、带座轴承等组成。本部件公司已实现系列化，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。斗式提升机

斗式提升机由摆线针轮减速机、上下滚筒、输送胶带、料斗、封闭罩壳和涨紧装置等组成。

斗式提升机的进料口与螺旋输送机相连，其出料口与分离器相连。提升机罩壳采用折弯成型焊接结构。提升机罩壳上设有检修门，可维修及更换提升料斗。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，将丸料送至提升机顶部，最后靠离心重力方式落料，将丸料输入丸砂分离器。为了保证工作时输送胶带不打滑，滚筒被制作成鼠笼型，这样既提高了提升胶带与带轮间的磨擦力，避免了老式光皮带轮的打滑现象，又降低了提升皮带的预紧力，延长了提升胶带的使用寿命。同时提升

机设有一套涨紧装置。当皮带松弛时，通过调节提升机上部两侧的调整螺栓，可以涨紧皮带。提升机的下部轴上装有脉冲轮，可检测跟踪提升机的工作状态，一旦出现提升机转不动等故障，可及时将信号反馈至PLC处理，保证设备的安全运转。丸砂分离器本机采用先进的BE型满幕帘式分离器。分离器主要由分选区、滚筒筛、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GEORGE 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%。分离器的调整 分离器的最佳分离效果是靠调节闸板上的重锤位置、一级和二级撇滤板上的调节板位置以及管道上的蝶阀来实现，该分离器分离效率>99.5%，从而减少了对抛丸器叶片的磨损，同时保证了抛丸质量。分离器的适用范围

该分离器的最佳分离弹丸分离直径为 0.7~ 3.0，分离效率 99.5%。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。3.3工件输送系统：

工件输送系统由输入辊道、前密封室辊道、抛丸室辊道、后密封室辊道和输出辊道组成。·输入、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而成。并通过调质处理，且均装有可方便更换的耐磨护套，这样既保证辊轴的刚度和强度，又保证辊轴的使用寿命。外形及安装尺寸焊后加工，即保证了承载负荷0.5t/m，又保证了同轴度。·抛丸室内辊道通过微机动态模拟，完全避开了抛丸器的直接抛打和弹丸的二次反弹抛打；尽管如此各辊道均装有可方便更换的耐磨护套。辊轴两端采用锰钢耐磨材料迷宫式密封，彻底杜绝弹丸对两端轴承的磨损。·各辊道段附近设有控制操作台，可手动控制，也可自动控制。自动控制时全线辊道连动，无级调速；手动控制时各段辊道可以分别控制，以利于工作节拍的调整，同时也有利于各辊道段的调整和检修。·输入、输出及相应的前后密封室辊道由一个通过变频调速的驱动装置驱动，以保证工件通过的速度实现无级调速，达到工件一次性通过清理。分段传动，无级调速，即可以与整条线同步运行，又可以快速运行，以达到工件快速行进到工作工位或快速开出到卸料工位的目的。3.4除尘系统 随着人们对环境意识的普遍提高，保护、治理、改善环境已经得到全社会的共识。凭着我们对铸机行业的研究、分析、实践得到的经验，我们对出厂的每一台设备在除尘方面做了全新的设计，进行了精心的制作旨在能改善我们员工的工作环境，提高综合经济效益。

除尘系统包括除尘器、风机、除尘器与主机之间的连接管道等。除尘系统包括除尘器、风机及风机管道、除尘器与主机之间的连接管道等。采用大型旋风体加HR4-16滤筒式除尘器的除尘方式。工作过程中产生的废气，经除尘器处理之后，向高空排放。除尘效率达99.9% 以上，粉尘排放70mg/m³，远严于GB 16297-1996国家排放标准100mg/m³。主风机11kw采用通用风机技术，双层壳体，内衬隔音材料以降低噪声。除尘器滤筒滤料采用进口微孔薄膜复合滤料。微孔薄膜的复合，一方面提高过滤精度，另一方面有利于清除粘附在滤筒上的灰尘，滤筒可以方便地拆卸更换。滤筒寿命1-2年。本系统配备大型旋风体以实现粉尘的粗过滤，从而有效避免大颗粒粉尘对滤筒滤料的冲击，可提高滤筒的使用寿命，提高除尘效果。3.5电控系统 本机采用日本产可编程控制器（PLC）控制；全部其它电器元件均采用国内名牌厂家产品。整套系统可自动操作，设备各部件按预先编好的程序进行顺序运行；也可手动控制，便于调试、检修人员对设备进行调整：此时操作人员可按顺序依次启动各功能部件，也可不按顺序对单个功能部件(如提升机)进行点动运行，以测试各相关部件的性能、运行情况等。为了保证正常安全运行，设备装有报警装置，若在生产过程中发现某一运动部位出现故障，就会立即报警，停止全线运行。

四、检测项目及标准 本设备依据部颁标准“通过式抛丸清理机技术条件”（编ZBJ161010-89）以及国家有关的标准检测，我公司拥有多种测量检测工具。主要检测项目如下：抛丸器

叶轮体径向跳动 0.15mm，端面跳动 0.05mm，动平衡检测 18

N.mm，主轴承座空运转1小时温升 35 。分离器

弹丸经分离后，合格弹丸中含废料量 0.2%，废料中含合格弹丸量 1%，丸砂分离效率不低于99%。

除尘系统 除尘效率为99%，清理后空气中粉尘含量小于10mg/m³，粉尘排放浓度小于等于100mg/m³，符合JB/T8355-96及GB16297-1996“大气污染物综合排放标准”的要求。设备噪声

低于JB/T8355-1996《机械行业标准》中规定的93dB（A）。

为了进一步降低设备噪音，改善操作环境，设备抛丸器可以根据用户要求设置整体屏蔽系统。

五、质量保证措施 1.产品所需钢板、型材一律从鞍钢等名牌厂家进货。

2、组成设备的各钢板、型材或构件一律进行除锈后喷保养底漆。

3、各配套件标准尽可能从名牌厂家购买，如轴承、电机、减速机等。

4、电器元件采用国内名牌，如上海电器元件厂或北京低压开关厂的产品。

5、关键部件抛丸器厂内负荷试车。

6、由设计、质检人员成立专门质量监督小组，监管以上各步的落实，以确保产品质量。

7、设备制造完成后，通知用户对各功能部件进行初验收，验收合格后方可出厂。