

河北吊钩式抛丸机 履带式抛丸机可定做各种抛丸机

产品名称	河北吊钩式抛丸机 履带式抛丸机可定做各种抛丸机
公司名称	泊头市君达机械设备有限公司
价格	40000.00/台
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市西环工业区
联系电话	0317----8391595 15100869295

产品详情

供应抛丸机 吊钩式抛丸机 履带式抛丸机可定做各种抛丸机

[履带式抛丸清理机](#)

，适用于对各种零件表面清理。凡各种金属铸件表面粘砂清理，黑色金属零件的表面除锈，冲压件表面毛刺和毛边的倒钝，锻件和热处理工件的表面处理以及弹簧表面氧化皮清除和表面的晶粒细化等均可通过该系列设备的抛丸强化工艺来实现。其应用范围极广，主要有铸造厂、热处理厂、电机厂、机床厂、自行车零件厂、动力机厂、汽车配件厂、摩托车配件厂、有色金属压铸厂等。经抛丸处理后的工件可获得很好的材料本色，也可成为金属零件表面发黑、发蓝、钝化等工艺的前道工序，同时又可为电镀、油漆等涂饰提供良好的基面。通过本机器抛丸处理后工件可减少拉应力，同时使表面晶粒细化，从而使工件表面强化，增加其使用寿命。该抛丸机工作噪音小、尘埃少、生产效率高，同时弹丸可自动回收利用，减少材料损耗，减低成本，是现代化企业理想的表面处理设备。

抛丸器：直联式高效抛丸器 悬臂式高效抛丸器

抛丸器是抛丸设备的关键部件，它是由叶轮、定向套、分丸轮、叶片、进丸管等组成。广泛应用于铸件、锻、结构件、板型材，有色合金件的表面清理以及轴、齿轮、弹簧等件的表面强化。具有美观、结构简单，安装维修方便、低噪音等优点。

抛丸清理机的用途

抛丸清理机是利用钢铁丸送至高速旋转的圆盘上，利用离心力的作用，使高速抛出的钢丸撞击零件表面，达到光饰的目的，抛丸清理机能使零件表面产生压应力，而且没有含硅粉末，对环境污染小。

抛丸清理机主要用途如下：

抛丸清理机使零件表面产生压应力，可提高它们的疲劳强度及抗拉应力腐蚀的能力；

抛丸清理机可对扭曲的薄壁零件进行校正；抛丸清理机的工艺代替一般的冷、热成型工艺，对大型薄壁铝制零件进行成型加工，不仅可避免零件表面有残余拉应力，而且可获得对零件有利的压应力。应注意的是：抛丸清理机处理过的零件的使用温度不能太高，否则压应力在高温下会自动消失，因而失去预期的效果。它们的使用温度由零件的材质决定，对于一般钢铁零件约为260—290℃，铝制零件只有170℃。

抛丸是利用高速旋转的叶轮把小钢丸或者小铁丸抛掷出去高速撞击零件表面，故可以除去零件表面的氧化层。同时钢丸或铁丸高速撞击零件表面，造成零件表面的晶格扭曲变形，使表面硬度增高，是对零件表面进行清理的一种方法，抛丸常用来铸件表面的清理或者对零件表面进行强化处理。

一般抛丸用于规则形状等，几个抛头上下左右一起，效率高，污染小。造船业，抛丸、喷砂是普遍使用的。但是无论是抛丸还是喷砂，都是使用压缩空气的形式。当然并不是抛丸就非用高速旋转的叶轮不可。在修、造船业一般来说，抛丸（小钢丸）多用在钢板预处理（涂装前除锈）；喷砂（修、造船业用的是矿砂）多用在成型的船舶或者分段，作用是把钢板上的旧油漆和锈除掉，重新涂装。在修、造船业，抛丸、喷砂的主要作用是增加钢板涂装油漆的附着力。

其实铸造件清理不只是用抛丸，对于大件一般先进行滚筒清砂，就是把铸造件的冒口切除后放在滚筒内滚，由零件在滚筒内互相碰撞，把表面的砂大部分先清掉再进行抛丸或喷丸的。抛丸丸子大小是1.5mm。

研究表明，就破坏而言，金属材料表面存在拉应力时比压应力要容易的多，表面呈压应力时，材料的疲劳寿命大大提高，因此，对于轴类等容易疲劳断裂的部件通常采用喷丸形成表面压应力，提高产品寿命，此外，金属材料对拉伸很敏感，这就是材料的拉伸强度比压缩强度低的多原因，这也是金属材料一般用拉伸强度（屈服，抗拉）表示材料性能的原因。

抛丸清理机的安装

抛丸清理机主要采用抛丸技术，由抛丸器、耐磨橡胶环带、绞龙、提升、分离器、进料输送、除尘机、清理机械组合而成清理设备。安装抛丸清理机是使用的第一步，安装方法如下：

- 1、抛丸清理机主机就位：主机在就位时其水平度、重量度必须达到图纸要求。
- 2、分部件安装抛丸清理机：由下至上进行。
- 3、道轨式或悬链式、辊道式抛丸清理机都应由设备内至外围。
- 4、在试车时应先部分预试，正常后再全部运转。

抛丸机清理技术的原理

抛丸清理机是依靠高速旋转的抛头将磨料颗粒使劲抛向工件表面来实现的，抛头内部装有几片叶片。工作时，磨料通过进料口进入抛头的中央，在抛头的中央有一个与抛头一起旋转的分丸轮，分丸轮外面是定向套，分丸轮把磨料通过定向套上的开口送到叶片靠近抛头中心的一端。由于离心力的作用磨料颗粒沿着叶片的长度方向加速，直到到达叶片的顶端以极高的速度撞击工件表面。分丸轮的作用是将磨料按一定的要求正确地“喂”到叶片上，分丸轮的开口一旦严重磨损，磨料就会撞击叶片的端头，造成叶片非正常磨损，磨料的发散流将变得没有规则。因此，要按照使用说明书的要求定期检查分丸轮的磨损情况并及时更换磨损严重的分丸轮。定向套开口的位置决定磨料被分丸轮喂到叶片的位置。而定向套上开口的形状会影响磨料的发散形状和热区的大小。所谓的热区，即使磨料发散面上磨料比较集中的一个区域，这是由于磨料在叶片上分布不均造成的。可调定向套的定位可以根据开口的磨损情况进行适当的调解，保证抛头在良好的运行状态下工作。抛头中的叶片与磨料直接接触，其质量好坏与抛头的性能密切相关。叶片的耐磨性直接决定叶片的寿命和抛丸机的运行成本，因此，抛头的叶片都要使用高耐磨材料制成。叶片的耐磨性除了与叶片材料有关以外，还与抛丸机的工况条件有密切的关系。比如，磨料中存在1%的砂，叶片的寿命就要缩短80%，有人说，分离装置的寿命决定了抛丸机的寿命，这种说法并不为过。叶片磨损或开裂会使叶轮高速旋转时产生振动。因此，要经常检查叶片的完好情况，有问题的叶片

要及时更换。为了保证抛头运转的稳定性，叶片更换必须成双成对的进行，即与不合要求的叶片相对的叶片必须同时换掉，以获得良好的动平衡。如果怀疑是叶片的问题导致抛头工作不正常，就需要把所有的叶片全部换掉。叶片的铸造缺陷必然会加速叶片的磨损，当使用冷激铸铁丸做磨料时情况就更严重。对磨损了的叶片进行分析后认为，存在铸造缺陷的叶片会使磨料颗粒在运动过程中出现弹跳的现象，弹跳的磨料颗粒反过来又对叶片造成冲刷作用，从而加剧叶片的磨损。磨料中要是有砂存在，就会加剧叶片的磨损。

注泊头市君达机械设备有限公司生产销售吊钩试抛丸机、履带式抛丸机、通过式抛丸机、除尘器。服务热线0317-8391595 24小时在线