

抛丸机 平面通过式自动抛丸机

产品名称	抛丸机 平面通过式自动抛丸机
公司名称	东莞市长安胜峰喷砂设备经营部
价格	.00/台
规格参数	品牌:百滔 功能:平板自动抛丸清理 产地:东莞长安
公司地址	东莞市长安镇厦岗社区金沙东路4号202室（经营场所）
联系电话	13712926125

产品详情

抛丸机 平面通过式自动抛丸机采用了悬臂离心式抛丸器，具有使用寿命长和结构简单等特点。BE型分离器，具有良好的分离效果和较高的生产率，对提高叶片有积极的作

用。袋式（滤芯）除尘器，粉尘排放浓度低于国家规定的标准，大大地改善了操作者的劳动环境。耐磨橡胶履带，减轻了对工件的碰撞及损伤情况，降低了机器的噪声。

抛丸机 平面通过式自动抛丸机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。

通过式抛丸机应用范围：

各种小型铸件、锻件、金加工件及热处理件的表面清理或者强化，尤其对怕碰撞的工件适宜。压铸件、精密铸件、精密锻件等的清理、光饰。去除热理件、铸件、锻件的表面氧化皮。弹簧的强化。紧固件除锈和前处理。采用高效直联强力抛丸器，传递效率高，抛丸量大。丸砂分离率大于99%。弹丸覆盖均匀，无抛丸死角。耐磨件使用寿命长，更换迅速。设备低噪声运行。电气采用继电器（或PLC）控制，控制柜、声光报警装置。

主要功能部件工作原理

抛丸机清理室

清理室为大容腔板式箱形组焊结构，室体内壁衬有ZGMn13耐磨防护板，清理作业在密封的容腔内进行。清理室内耐磨防护板采用耐磨遮盖包铸螺母栓接，保护螺栓头部不易损坏，拆装更换方便。

平面抛丸机输送辊道

辊道分为室内输送辊道和装卸料段输送辊道。室内辊道外套高铬耐磨护套及限位环，高铬耐磨护套用于保护辊道，承受弹丸打击，限位环可使工件按预定的位置运行，防止跑偏，造成事故。

提升机

上下带轮采用带方座外球面球轴承，受到振动冲击时可自动调整，密封性好。

分离器

丸砂混合物由提升机送至分离器上部，将丸尘混合物均匀布料，通过缝口形成一道帘幕，使气流在垂直于帘幕流动方向穿过帘幕，以对丸尘进行冲洗。弹丸、废料和混合物按其比重不同，分别落入不同的通道，纯净合格弹丸经螺旋输送进入料斗，供抛丸器使用。未分离好的混合丸流入提升机内重新分离；细粉尘被吸入除尘系统，净化处理后的净气排放到大气中，颗粒状尘埃被捕捉收集。本分离器分离效果好，分离后，纯净合格弹丸中的含砂量 $<1\%$ ，废料中的合格弹丸量 $<1\%$ 。

螺旋输送机

螺旋输送机主要由减速电机、螺旋轴、螺旋体壳组成。采用带方座外球面球轴承，该轴承受受到振动冲击时能自动调整，密封性好。

输丸管道

本输丸管道具有双重控丸功能，每一闸管上方均设一闸板，分别切断来自分离器的弹丸，便于维修各自的抛丸器；闸板开启大小，可以调节弹丸流量，也可根据清理工件的规格任意组合，开启与关闭闸门数量，以节约能源，减少对机器的磨损，并保证满足生产需要。

抛丸器

引进先进技术的单圆盘抛丸器，成为当今国内高水平抛丸器。它主要由转动机构、叶轮、罩壳、定向套、分丸轮、护板等组成，其中叶轮采用Cr40材质由锻造而成，叶片、定向套、分丸轮及护板均采用高铬。

吹扫装置

本装置采用高压风机，并在室体内辅室部分设有不同角度的多组弹性吹嘴，对工件表面余留的弹丸进行吹扫清理。

进出口密封

工件进出口密封装置，均采用橡胶弹簧钢板制成，为防止在抛丸时，弹丸飞溅出清理室外，在工件进出口处各设多道加强密封，其特点为弹性强、寿命长、密封效果俱佳。