青岛祥茂机械

中国·青岛
QINGDAO CHINA

青岛祥茂机械制造有限公司

Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd

青岛祥茂机械

地址:青岛市黄岛区珠海街道办事处台后工业园

电话:0532-85180575

网址:www.qdxiangmao.com

E-mail:qdxiangmao@163.com

·品质 ·诚信 ·创新 ·服务

- 覆膜砂造型设备
- 砂处理成套设备
- 环保除尘设备
- 造型射芯设备

公司简介

COMPANY PROFILE

青岛祥茂机械制造有限公司是一家集科研、生产、安装、销售为一体的紧密型企业。是集金属表面清理设备，砂处理设备，造型射芯设备，环保除尘设备等于一体的综合性公司。公司位于青岛市黄岛区，水陆空交通四通八达、方便快捷，地理位置优越。

主要产品

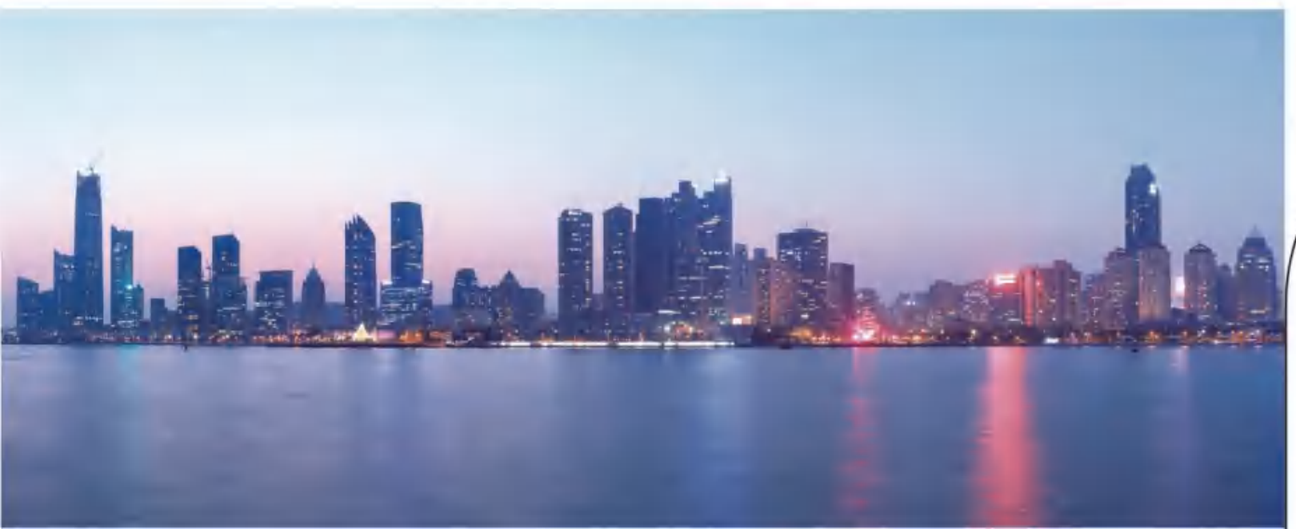
金属表面清理设备：GT系列倾斜滚筒式清理机，QXY系列钢板预处理线，Q32系列橡胶履带式清理机，GN系列金属履带式清理机，Q37系列吊钩式清理机，Q38、Q48、Q58系列悬链式抛丸清理机，Q69系列辊道通过式钢板、型钢清理机，Q25喷完式、Q35转台式，Q76抛喷式台车清理机，QGW系列钢管清理机，其他专用型非标准抛丸清理机。

造型设芯设备:Z14系列微震压实造型机；Z86系列、ZH87系列、Z94系列射芯机、Z95系列壳芯机。

砂处理成套设备：年产3000吨至10000吨系列树脂砂、粘土砂，V法、消失模等再生设备生产线；壳型铸造生产线；承接各种用户特殊要求的各类非标准型砂处理机械的设计、制作及安装。

覆膜砂造型设备：覆膜砂壳型铸造生产线、铁模覆砂自动线等。

环保除尘设备：公司有一支专业从事空气净化环保产品的研发、设计、制作队伍，可以为各种行业的用户提供整体环保除尘解决方案。在不断吸取国内外同行业之技术精华的基础上，先后开发了震打布袋式、脉冲布袋式、脉冲滤筒式、喷淋塔式等上百个品种的除尘设备。



公司实力

COMPANY STRENGTH

雄厚的技术实力，良好的生产工艺，完善的检测手段，科学的管理体系，逐步成为国内造型、设芯、砂处理、抛丸技术的领跑者。拥有一批在我国铸机行业技术过硬，具有丰富经验的高级工程师，公司多年培养了一大批有丰富经验的技术工人队伍和安装、售后服务队伍，勇于站在我国铸造设备开发的高端领域，不断创新，研究开发，为我国造船、汽车、军工、机车、机床等多个行业提供优良的配套设备和服务，在技术开发、非标生产能力、产品质量、安装速度、调试经验及验收时间多方面，得到了客户的认可。可根据用户需要设计制造各种非标专用铸造机械。

公司愿景

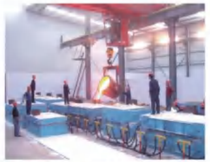
COMPANY VISION

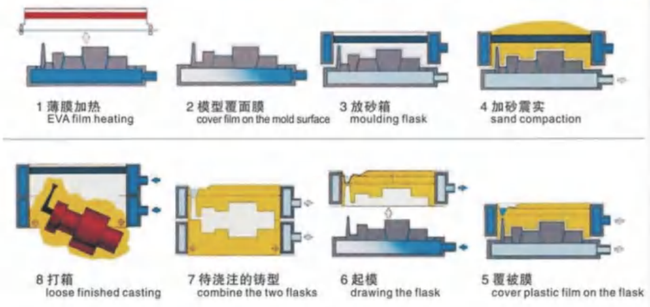
公司秉承“品质+诚信+创新+服务”的企业精神，良好的生产工艺，严格的质量要求，完善的售后服务，以注重市场信誉，真诚服务为准则。努力把企业打造成行业知名的专业化铸机公司，为客户提供高端金属表面处理，砂处理及造型整体解决方案，做专业化精品工程。

V法铸造生产线
Vacuum process casting

造型工艺流程：

模型固定到负压箱上→振实台机动辊道将负压箱转运到机动辊道上 →覆膜器自动展膜、切膜 → 覆膜器加热、覆膜、人工修膜 → 上箱人工设置浇口、出气冒口→喷刷涂料→涂料烘干(可选)→机动辊道将负压箱转运到振实台上→ 移动振实台移动到扣空箱工位 →扣空箱机械手扣空箱→ 移动振实台移动到加砂振实工位→加砂、振实 → 振实台运行到起模工位→人工盖背膜、自动抽真空→ 机械手起模 → 下箱翻箱并送到合型车 、→人工下芯 →上箱机械手起模、修型→ 下芯结束后，机械手合箱 →人工锁箱→车载真空泵将锁箱后的砂箱转运到浇注区→ 人工放置浇口盆、盖背砂，等待浇注.



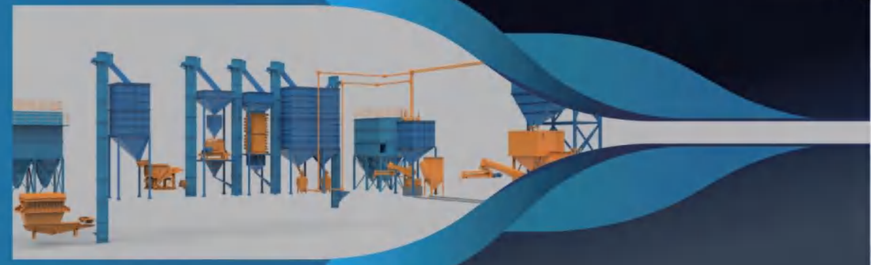


青岛祥茂机械

中国·青岛
QINGDAO CHINA

青岛祥茂机械制造有限公司
Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd

青岛祥茂机械制造有限公司
Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd
地址:青岛市黄岛区珠海街道办事处台后工业园
电话:0532-85180575
网址:www.qdxiangmao.com
E-mail:qdxiangmao@163.com



·品质 ·诚信 ·创新 ·服务

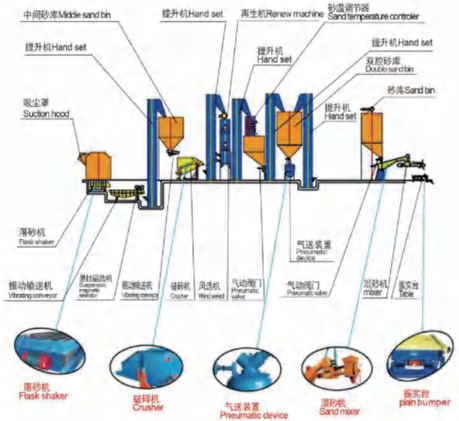
砂处理成套设备
SAND TREATMENT COMPLETE EQUIPMENT

树脂砂处理工艺生产线

Resin sand production line process

铸造树脂砂造型生产线是实现砂处理过程机械化和铸造生产的一个重要组成部分，一般由磁选皮带--砂库--提升机--树脂砂脱模--筛灰机--振动破碎机--气力输送罐--树脂砂混砂机等组成。

树脂砂处理生产线的铸造工艺的好坏直接影响着铸件的成品率、铸件质量和铸造成本,树脂砂生产线大大降低了工人在制芯、成型、落砂、清理等环节的劳动强度。

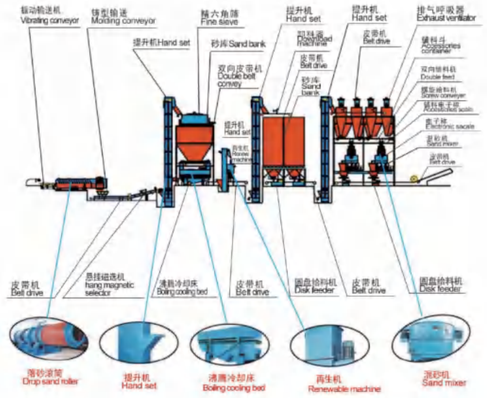


青岛祥茂机械制造有限公司

粘土砂处理工艺生产线

Clay sand produciton line process

粘土砂是以粘土为粘结剂配置的型（芯）砂。型芯砂制备的好坏直接影响铸造生产的质量和产量以及铸造成本，；由于砂处理工艺过程复杂，粘土砂处理和运输工作量非常大，而且环境十分恶劣，所以说砂处理过程机械化是铸造生产的重要组成部分。砂处理工部的主要任务是为造型制芯工部提供合格的型砂和芯砂。因此实现砂处理过程机械化是铸造生产的一个重要组成部分。



青岛祥茂机械制造有限公司

消失模铸造生产线

Lost foam casting production line

消失模设备具有以下优点:

1. 无需分模,大大简化了模具结构。
2. 降低模具制作难度,缩短了模具制作周期。
3. 可以获得复杂的内孔或腔体结构。
4. 部件内部没有分割痕迹,质量更好。
5. 可以大幅减少或消除后处理工作。
6. 可以直接获得最终使用形状,降低成本。
7. 可以制造出传统方法无法实现的结构。
8. 可以大幅减少材料浪费。
9. 可以制造出质轻结构件,降低产品重量。
10. 可以灵活改变孔穴位置,提高设计自由度。

综上所述,消失模技术可以极大改善制造过程,获得更优质的产品。

铁模覆砂生产线

Iron mold sand coating production line

铁模覆砂铸造具有砂型铸造的特点，即有刚性砂型外壳，使得　砂型整体强度高、不变形，其适应性广泛，铸件易脱模，并且定位可靠，精度高。

铁型覆砂铸造具有覆膜砂壳型铸造的特点，造型方便、

快捷、不论什么铸件砂型，二、三分钟之内便可造型完毕，型砂密度、铸型表面硬度等通过设备保证，永远一致，并且不需要涂刷任何涂料。既得到了光洁的铸件，又提高了铸件的形状和尺寸精度。

铁型覆砂铸造还具有金属型铸造的特点，铁的铸型在金属液结晶过程中有明显的冷激作用，可使铸件晶粒度细化，从而提高了铸件的综合强度，同时又由于有砂胎的存在避免了金属型铸造的短处，铸件不会产生白口，对铸铁件而言，可铸态生产各种材质，无需热处理。

由铁型和薄的砂胎组成的铸型锁紧后刚度高、变形小、冷却快，得到的铸件尺寸精度高、加工余量小、组织致密，对生产盘类、杆类、轴类铸件尤其有利。

一般情况下铁模覆砂生产的铸件硬度比普通铸造方法生产的铸件要高20个HB单位左右。

江苏中力齿轮

青岛祥茂机械制造有限公司

江苏中力齿轮

利用铸件浇注后铁型的余热进行再循环生产的覆膜砂固化，不只减少了用电,而且铸造过程呈现封闭式循环生产状态，生产占用面积很小（例如，一小时熔炼一吨铁（钢）水时，造型浇注面积有二、三百平方米就足够了），不需要砂处理设备，投资少、见效快。

由于铁模的激冷，使得型砂不会被过烧，不但型砂可以重复使用，而且因为浇注过程的焙烧，从而使得型砂（石英砂）发生相变，砂子的热膨胀系数由15减至5。所以，生产过程中产生的旧砂还可以再生回用,符合发展循环经济。

品质+诚信+创新+服务

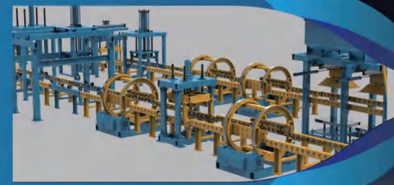
青岛祥茂机械

中国·青岛
QINGDAO CHINA

青岛祥茂机械制造有限公司

Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd

青岛祥茂机械制造有限公司
Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd
地址：青岛市黄岛区珠海街道办事处台后工业园
电话：0532-85180575
网址：www.qdxiangmao.com
E-mail：qdxiangmao@163.com



·品质 ·诚信 ·创新 ·服务

覆膜砂造型设备

LAMINATED SAND MOLDING EQUIPMENT

壳型铸造生产线

Shell casting production line

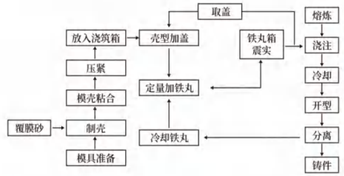
覆膜砂壳型线与普通砂型铸造相比，具有设备投资少，占地面积小，工艺简洁，生产效率高，铸造用砂量小，工件废品率低，砂子溃散性好，生产现场粉尘少，噪音小等优点，因而对环境污染小。这种新的方法能使铸件表面更加光洁，尺寸更加准确，减少或不需要机械加工，可缩短生产周期，节约金属材料，减低成本，广泛用于汽车缸体，缸盖，齿轮，进气歧管，各类管件，泵体等各种复杂铸件的生产。

生产原理：

先用制芯机把产品制作出壳型，然后把壳型放入砂箱中，填入钢丸或干砂，经过振实压紧后浇铸。浇筑完后经过转运车循环到翻箱机后进行下一个循环。尤其适用于各种金属中小型铸件的成批和大量生产。

制芯

埋箱



浇铸 钢丸回收

1.摆芯、下芯

采用人工或机械下芯装置

2.预埋、振实

预填埋对砂箱填充部分钢丸，保证砂芯浇口高度保持一致；下芯完成后进行钢丸填埋和震实。

3.浇铸

浇注机、环规浇注、吊包浇注等方式

4.铸件冷却

浇注完成后砂箱由摆渡装置转运至冷却列，根据产品实际需求设置冷却时间

5.自动翻箱子

达到设置冷却时间后砂箱摆渡至翻箱工位完成自动翻箱

6.振动落砂

铸件、废砂、钢丸、铁块统一进入落砂机；铸件振动输送进入料斗

7.生产线集生方式

浇注、摆渡、翻箱、冷却等工位采取半封闭或封闭除尘/除味

客户案例

湖南德宝

江苏中力

十堰瑞虎

徐州天矩

品质+诚信+创新+服务
品质+诚信+创新+服务
品质+诚信+创新+服务

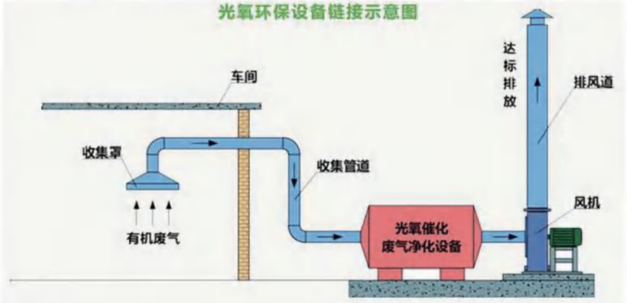
UV光氧催化废气处理设备

UV photo oxygen catalytic waste gas treatment equipment

本产品利用光束照射恶臭气体，裂解恶臭气体如:氨、硫化氢、甲硫氢、甲硫醇、甲硫醚、二甲二硫、二硫化碳和苯乙烯，硫化物H_2S、VOC类，苯、甲苯、二甲苯的分子链结构，使无机分子恶臭化合物分子链，在紫外线光束照射下，降解转变成低分子化合物，如CO_2、H_2O等。

因游离氧所携正负电子不平衡所以需与氧分子结合，进而产生臭氧。UV+02→O-+O大(活性氧)O+02→O3(臭氧),众所周知臭氧对有机物具有很强的氧化作用，对恶臭气体及其它刺激性异味有效果。三、恶臭气体利用排风设备输入到本净化设备后，净化设备运用C波光束及臭氧对恶臭气体进行协同氧化反应，使恶臭气体物质其降解转化成低分子化合物、水和二氧化碳，再通过排风管道排出室外。

光氧环保设备链接示意图



中国·青岛
QINGDAO CHINA

青岛祥茂机械

青岛祥茂机械制造有限公司

Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd

青岛祥茂机械制造有限公司
Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd
地址:青岛市黄岛区珠海街道办事处台后工业园
电话:0532-85180575
网址:www.qdxiangmao.com
E-mail:qdxiangmao@163.com

·品质 ·诚信 ·创新 ·服务

环保除尘设备

ENVIRONMENTAL DUST REMOVAL EQUIPMENT

HL系列脉冲反吹滤筒除尘器

HL series cartrige back pulse dust catcher

我公司自行设计生产的垂直安装的滤筒式自动反吹除尘器，具有体积小，功率低，运行阻力小，除尘效果好等特点，除尘率达到99.9%，粉尘排放远远低于国家环保标准,完全满足环保要求。

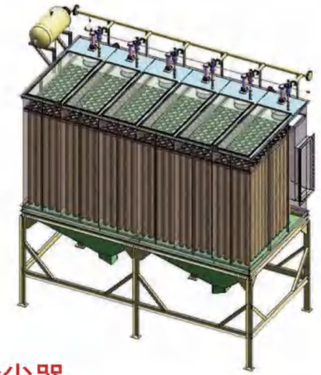
脉冲反吹滤筒式除尘器

垂直滤筒式除尘器

PPW系列脉冲气箱分室反吹袋式除尘器

PPW series of pulse gas box chamber blowback bag filter

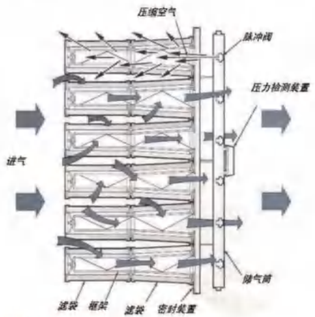
脉冲气箱分室反吹袋式除尘器是从垂直脉冲反吹布袋除尘器演变而来，它把除尘器分成若干个独立的隔室，每个隔室间靠设置在顶部的气动阀门联通。清灰时关闭其中一个隔室实行离线脉冲反吹，其他隔室正常过滤除尘，这样就可以避免逆流空气造成二次吸附。



FD系列脉冲反吹旁插式除尘器

FD series near the back pulse type dust colkector

我公司采用德国NEOTECHNIK公司技术制作而成的最新除尘器，采用上进风、中过滤、下出风的顺流工作原理，粉尘的沉降方向与气流的方向一致，有利于粉尘沉降，大大降低了设备的阻力，增强了除尘效果，降低了设备的运行成本。

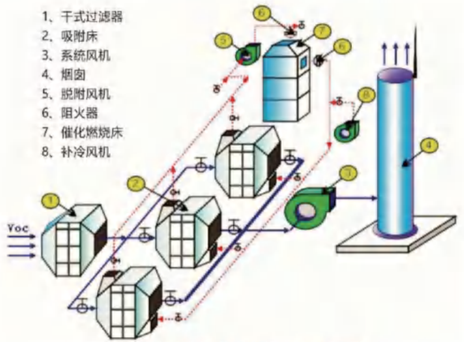


活性炭吸附脱附浓缩.催化燃烧

Activated carbon adsorption, desorption, concentration, catalytic combustion

本设备根据吸附（效率高）和催化燃烧（节能）两个基本原理设计，采用双气路连续工作，一个催化燃烧室，两个或多个吸附床交替使用。先将有机废气用活性炭吸附，当快达到饱和时停止吸附，然后用热气流将有机物从活性炭上脱附下来使活性炭再生；脱附下来的有机物已被浓缩（浓度较原来提高十倍以上）并送往催化燃烧室催化燃烧成二氧化碳和水蒸汽排出。

当有机废气浓度达到2000ppm以上时，有机废气在催化床可维持自然，不用外加热。燃烧后的尾气一部分排入大气，大部分被送往吸附床，用于活性炭再生。这样可满足燃烧和脱附所需的热能，达到节能的目的。再生后的活性炭可进入下次吸附；在脱附时，净化操作可用另一个吸附床进行，既适合于练习操作，也适合间断操作。



微震压实式造型机

Micro vibration compaction molding machine

本机可用于各种铸造车间粘土砂上下箱造型，可以单机使用或组成机械化流水线使用，亦可组成半自动线使用。本机采用弹簧全缓冲气动微震机构，故对地基无特殊要求，起模采用连杆同步轴结构，气压油调速，起模同步性好,速度控制自如。

气动多触头造型机

1、采用气动多触头压实，没有漏油的困扰;比压适中，对型砂无特殊要求，触头数量多（48-120个任意组合），适合于复杂模型造型。

2、本机在压实时，机架不受力，而是由多触头体侧面下垂四根拉杆钩住工作台，随着多触头的向下伸出，进行压实，如果把触头、钩子、砂箱、型板、工作台看成一个系统的话，这种压实力是内力或称内力压实。

3、压震实，触头一方面压实砂型，同时随工作台一起震击（与机架脱离，机架不受震动）。故震击压实效果好，砂型硬度高而均匀（平均硬度达85~90，B型硬度计值），吃砂量可小至20~30毫米，吃砂比达H:B=2~3，且其型腔垂直面的硬度仍可达到80以上。

多触头造型机

名称	单位	Z143WB	Z145WB	Z146WK	Z147WK	Z148WK	Z149WK
砂箱最大尺寸	Mm	500×400×200	550×450×200	600×500×250	800×600×250	1000×630×300	1050×930×300
工作台尺寸	Mm	560×420	600×550	700×550	800×600	1200×730	1200×1030
震击负荷	Kgf	200	300	400	400	1200	1200
压实力	Kgf	4200	5500	7500	8000	16000	16000
压实行程	Mm	100	160	160	150	200	200
起模行程	Mm	160	180	220	220	300	350
生产率	箱/时	40-60	40-60	40-60	40-60	40-60	40-60

青岛祥茂机械

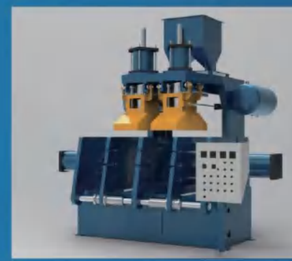
中国·青岛
QINGDAO CHINA

青岛祥茂机械制造有限公司

Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd

青岛祥茂机械制造有限公司
Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd

地址：青岛市黄岛区珠海街道办事处台后工业园
电话：0532-85180575
网址：www.qdxiangmao.com
E-mail:qdxiangmao@163.com



·品质 ·诚信 ·创新 ·服务

造型射芯设备

MOLDING CORE SHOOTING EQUIPMENT

Z86系列热芯盒射芯机

Z86 series hot core box core shooter

Z86系列热芯盒射芯机是采用覆膜砂射制砂芯设备。可射制各种模板尺寸范围内和最大射砂重量范围内的实心砂芯。本机涉及两个射头采用射砂筒往返直线移动完成加砂和射砂动作。根据用户模具不同两个射头既可以同时动作又可以单个运行动作，可以同时安放两付相同模具，又可以一边安放一付不同模具进行生产，操作方便快捷，生产率高。采用热芯盒覆膜砂保证砂芯质量。本机开合模方式为垂直分型，可设中间定模，左右开合模。动模左右各有一套开合模气缸或油缸，可分别安装两付模具，由动模左右合模来完成。开模到位撞上死顶杆，即顶出砂芯。可按需定制。

型号	Z8610	Z8613	Z8615	Z8616	Z8618
模板尺寸(mm)	620*300	660*330	620*400	760*460	900*600
最大砂芯重量(KG)	20	20	20	20	20
砂斗容积(KG)	200	200	200	200	200
加热方式	电热	电热	电热	电热	电热
电加热功率(KW)	25	25	25	25	25
系统压力(Mpa)	0.55-0.65	0.55-0.65	0.55-0.65	0.55-0.65	0.55-0.65
操作方法	手动/自动	手动/自动	手动/自动	手动/自动	手动/自动

青岛祥茂机械制造有限公司

水平分型射芯机(冷热两用)

Horizontal parting core shooter (dual purpose cold and hot)

项目	ZH750	ZH870	ZH1080	ZH1580
模板尺寸(mm)	780*600	930*750	1150*950	1400×800
模具最小厚度(mm)	280	280	280	280
合模行程(mm)	300	300	300	500
最大砂芯重量(kg)	20	25	35	40
砂斗容积(kg)	200	200	300	300
加热方式	电加热/三乙胺	电加热/三乙胺	电加热/三乙胺	电加热/三乙胺
电加热功率(kw)	25	30	45	50
操作方式	半自动/自动	半自动/自动	半自动/自动	半自动/自动

热芯盒射芯机是通过压缩空气的骤然膨胀将覆膜砂均匀的射入芯盒，加热使其固化制成砂型的造型机械。通过该工艺造型、固化速度快，所得铸件表面光洁，精度高，该工艺代表着当今制芯技术的主流。

随着制芯设备水平的提高以及所需铸造材料生产水平逐步的成熟、提升，制芯工艺开始迅速发展，被广大用户熟知并接受。目前已被广泛用于汽车、零部件、发动机、各种阀门、电力配件等行业的铸造车间。

该射芯机可实现循环全自动、单周自动、手动三种不同形式的操作，灵活设置各项参数，一键自动造型，具有操作方便、生产率高、运行平稳、耗能低、噪音小等优点；操作工劳动强度低，且只需要接受简单的操作练习即可胜任，一人可看 1—3 台设备(具体视砂型固化时间及用户工作流程安排而定)。

可根据工件选择设备，分为摆盘，移出，双侧射砂，抽芯等。

品质+诚信+创新+服务

青岛祥茂机械制造有限公司

Z95系列全自动壳芯机

Z95 series fully automatic shell core machine

壳芯机是采用热芯盒工艺制做覆膜砂壳芯的设备。它工作过程是射砂与紧实同时完成的，并立即在热的芯盒中硬化，减轻劳动强度、操作灵活轻便、容易掌握，采用电加热，温度可自动控制，工作地易保持清洁，为制芯过程的机械化、自动化创造条件。一个循环周期仅需十几秒至几十秒，便可生产出供浇铸用的砂芯。用壳芯机制造的型芯尺寸精确，表面光洁。广泛应用于铸造机械业。

	Z954K	Z955K	Z956K	Z957K	Z958K	Z959K
模板最大尺寸mm	450*400	550*400	650*400	750*500	850*600	950*600
定模厚度mm	150	150	180	180	200	250
动模最小厚度mm	150	200	200	200	250	250
合模行程mm	400	400	400	400	400	400
最大砂芯重量kg	15	20	20	25	30	40
砂斗容积kg	200	200	200	250	250	250
加热方式	电加热	电加热	电加热	电加热	电加热	电加热
电加热功率kw	20	25	30	40	50	60
系统压力Mpa	0.55-0.70	0.55-0.70	0.55-0.70	0.55-0.70	0.55-0.70	0.55-0.70
操作方式	手动/自动	手动/自动	手动/自动	手动/自动	手动/自动	手动/自动

品质+诚信+创新+服务

青岛祥茂机械

中国·青岛
QINGDAO CHINA

青岛祥茂机械制造有限公司

Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd

·品质 ·诚信 ·创新 ·服务

金属表面处理设备(各种抛丸机及喷砂房)

METAL SURFACE TREATMENT EQUIPMENT

公司简介

COMPANY PROFILE

青岛祥茂机械制造有限公司是一家集科研、生产、安装、销售为一体的紧密型企业。是集金属表面清理设备，砂处理设备，造型射芯设备，环保除尘设备等于一体的综合性公司。公司位于青岛市黄岛区，水陆空交通四通八达、方便快捷，地理位置优越。

主要产品

金属表面清理设备：GT系列倾斜滚筒式清理机，QXY系列钢板预处理线，Q32系列橡胶履带式清理机，GN系列金属履带式清理机，Q37系列吊钩式清理机，Q38、Q48、Q58系列悬链式抛丸清理机，Q69系列辊道通过式钢板、型钢清理机，Q25喷完式、Q35转台式，Q76抛喷式台车清理机，QGW系列钢管清理机，其他专用型非标准抛丸清理机。

造型设芯设备:Z14系列微震压实造型机；Z86系列、ZH87系列、Z94系列射芯机、Z95系列壳芯机。

砂处理成套设备：年产3000吨至10000吨系列树脂砂、粘土砂，V法、消失模等再生设备生产线；壳型铸造生产线；承接各种用户特殊要求的各类非标准型砂处理机械的设计、制作及安装。

覆膜砂造型设备：覆膜砂壳型铸造生产线、铁模覆砂自动线等。

环保除尘设备：公司有一支专业从事空气净化环保产品的研发、设计、制作队伍，可以为各种行业的用户提供整体环保除尘解决方案。在不断吸取国内外同行业之技术精华的基础上，先后开发了震打布袋式、脉冲布袋式、脉冲滤筒式、喷淋塔式等上百个品种的除尘设备。

公司实力

COMPANY STRENGTH

雄厚的技术实力，良好的生产工艺，完善的检测手段，科学的管理体系，逐步成为国内造型、设芯、砂处理、抛丸技术的领跑者。拥有一批在我国铸机行业技术过硬，具有丰富经验的高级工程师，公司多年培养了一大批有丰富经验的技术工人队伍和安装、售后服务队伍，勇于站在我国铸造设备开发的高端领域，不断创新，研究开发，为我国造船、汽车、军工、机车、机床等多个行业提供优良的配套设备和服务，在技术开发、非标生产能力、产品质量、安装速度、调试经验及验收时间多方面，得到了客户的认可。可根据用户需要设计制造各种非标专用铸造机械。

公司愿景

COMPANY VISION

公司秉承“品质+诚信+创新+服务”的企业精神，良好的生产工艺，严格的质量要求，完善的售后服务，以注重市场信誉，真诚服务为准则。努力把企业打造成行业知名的专业化铸机公司，为客户提供高端金属表面处理，砂处理及造型整体解决方案，做专业化精品工程。

倾斜滚筒抛丸清理机

ITilting drum type shot blasting machine

本机是引用日本先进技术生产的最新升级产品。采用滚筒摇摆机构，在抛丸清理的同时，滚筒不仅不停转动而且还上下摆动，因此滚筒内工件能够得到完全的翻滚搅拌，达到均匀彻底的清理效果。抛丸滚筒采用独特构造，可以对一般铸件，锻件，铸钢件，进行清理，即使是薄件细小特殊件也能不受损伤的进行清理。上卸件机构运行平稳，工件不会磕碰，能够温和而且完全地投入，排尘，便于操作。简单的结构，易损件很少，降低了维护成本。

型号	QGT10	QGT15
滚动直径*长度(mm)	φ1000x1300L	φ1500x1600L
最大外形尺寸长(mm)	450	600
单间最大质量(kg)	30	40
最大回转直径(mm)	300	350
抛丸器完率(kw)	22	30
处理容量m^3	0.5m^3	0.6m^3
最大载重量(kg)	800	1500
总功率(kw)	48kw	57kw

江苏东海模具

GT15抛丸机

十堰瑞虎

吊钩式系列抛丸机

Hook type shot blasting machine

吊钩式系列抛丸机，是采用电动葫芦环链葫芦吊挂着工件在密闭的室体内抛丸清理设备。适用于大中型铸件，锻件，铸钢件，结构件，热处理表面清理，管材，型材的表面强化处理。单吊钩重0.5-30吨，工件尺寸φ800-4000毫米。有直轨，人字轨，环形轨等多种规格型号可供选择，也可以根据用户需求进行非标设计。葫芦道轨分直轨，环轨，人字轨等多种结构，可以步进式清理，也可以移动式抛丸。

技术参数

型号	Q376	Q378	Q3710	Q3720	Q3730	Q3750
清理最大重量(kg)	600	800	1000	2000	3000	5000
挂件最大外形尺寸(mm)	700*1200	1000*1600	1200*1800	1400*2200	1600*2400	1700*2500
抛丸量(kg/min)	2*200	2*250	2*250	3*250	3*250	4*250
提升机提升量(t/h)	24	30	30	45	45	60
分离器分离量(t/h)	24	30	30	45	45	60
整机功率(约计)(kw)	23.5	39.65	47.5	56.2	65.45	85.45

常州卡斯特铝

Q37系列吊钩式抛丸机(安徽应流集团)

履带式抛丸机

Rubber track type shot blasting machine

机器的用途及特点

本机适用于小型铸件、锻件、冲压件、齿轮、弹簧等零件及热处理车间清理薄壁、怕碰撞零件表面的粘砂，氧化皮等附着物，有时也可用于一些零件表面强化处理。

（注：不能直接清理高温件，带有飞边，毛刺件，否则易损履带）

本机是综合国内外技术，设计开发的新产品，是一种清理效果好，结构紧凑，噪音小的清理设备，具有以下特点：

1、该机采用了悬臂离心式抛丸器，具有使用寿命长，结构简单等特点。

2、采用BE型满幕帘式风选丸砂分离器，具有良好的分离效果和较高的生产率，对提高叶片寿命有积极的作用。

3、采用布袋式除尘器，粉尘排放浓度低于国家规定的标准，改善了工人的劳动环境。

4、采用耐磨橡胶履带，减少了工件的碰撞损伤现象，降低了机器的噪音。

技术参数

型号 model	Q326	Q3210	Q3220
履带端盘直径（mm） Track end disc diameter	650	1000	1200
最大单件重量（KG） Maximum single piece weight	10	30	40
滚筒最大载重量（KG） Maximum loading capacity	200	600	1000
总装机容量POWER （KW）	13	26.5	60

Q3210

Q3220

金属履带抛丸机

Metal track type shot blasting machine

15GN,28GN金属履带抛丸机，可以对易翻滚不宜撞碎的非脆性工件进行抛丸清理及表面强化，可以有效去除复杂铸件，锻件，铸钢件及焊接件的表面砂粒和氧化皮。

技术参数

型号model	15GN	28GN
滚筒尺寸(直径mm×长mm)	Φ1092×1245	Φ1245×1778
最大装载量(kg)	1362	3500
滚筒装载容积(m^3)	0.43	0.79
最大单件重量(kg)	227	363

15GN金属履带抛丸机

28GN金属履带抛丸机

通过式抛丸机

ITilting drum type shot blasting machine

钢管类抛丸清理机

钢管外壁抛丸处理工艺，该工艺是利用高速旋转的抛丸器带动弹丸并使之加速同时抛出，打击钢管外壁，去除其表面的氧化，残渣等，从而达到去除焊接应力，增加钢管表面锚纹深度，从而增强钢管表面的附着力，大大提高钢管外壁的粘接强度，使保温管材的钢管与保温层紧密结合成一体。

钢管外壁抛丸机

辊道通过式抛丸机

该系列产品主要适用于板材，型材，管材等辊道输送的工件。根据工件的长度及宽度进行非标设计，处理速度可以无极调整，上下面可以同时处理。处理后工件表面可以达到Sa2.5-Sa3标准，可以消除工件内应力，增加油漆着附里。

可以根据用户需要配备预热室，抛丸室，清扫室，喷漆室及烘干室等整套表面预处理线。并可增设自动上卸料装置实现全自动生产。

悬链式抛丸清理机

Suspension chain shot blasting machine

Q326

悬链式抛丸清理机适合于小型铸铁件、钢铸件、锻件及冲压件的抛丸清理，特别适合于锻件、铸件和清理，以去掉工件表面上的粘砂、铁锈、氧化皮、污物等，使工件表面呈现金属本色，消除工件内部应力，提高工件抗疲劳性，增加工件喷漆时的膜附着力，并最终达到提高工件表面及内在质量的目的。并提高机械产品和金属的抗腐能力和提高钢材抗疲劳性，延长其使用寿命；优化钢材表面工艺状态，达到完全清理的目的。

悬链式抛丸清理机随吊链移动分为连续式、步进式、积放式。本机适合多品种、中小批量铸铁件、铸钢件、锻件及钢结构件的表面清理及抛丸强化，如发动机缸体缸盖、电机壳体等清理效果尤佳。是汽车、拖拉机、柴油机、电机阀门等行业的理想选择。

网带式抛丸机
Mesh belt shot blasting machine

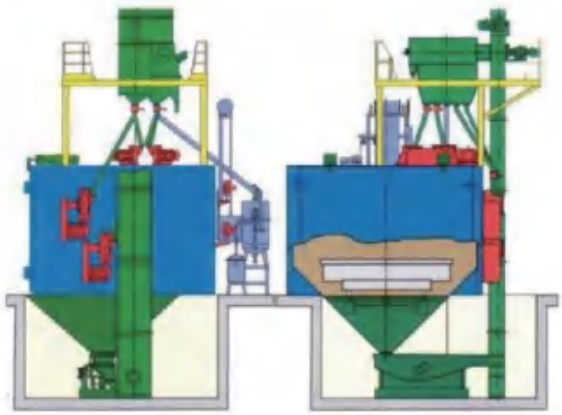
网带式抛丸机是通过网带输送系统输送工件到封闭的抛丸室，利用高速旋转的抛丸器叶轮将弹丸加速抛射至工件表面，去除其表面的绣层，焊渣及氧化皮，使其得到均匀一致的金属光泽，提高钢材的涂饰质量与防腐效果。网带可变频调速，可以获得满意的清理效果。采用φ6mm的轧制Mn13盘条编制而成，使用寿命更长。该设备主要用于汽车，航天，铁路与机械制造的薄壁铸件或脆弱的铝合金铸件，陶瓷等小型零件的表面抛丸，亦可用于机械零件的抛丸强化。

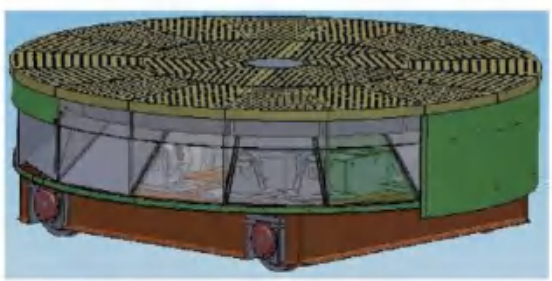
型号model	QWD60	QWD80	QWD100	QWD120
网带宽度(mm)Mesh belt width	600	800	1000	1200
清理速度(m/min) Cleaning speed	0.5-4	0.5-4	0.5-4	0.5-4
抛丸量(kg/min) Shot blasting quantity	4×120	4×120	4×180	4×250

台车式抛丸机
Trolley type shot blasting cleaning machine

本系列设备主要用于大中型铸件，结构件的抛丸清理，去除工件表面粘砂，铁锈，氧化皮及污垢等，使工件呈现出金属本色，消除工件内应力，提工件抗疲劳性能，增加工件喷漆时漆膜附着力，并最终达到提高工件表面及内在质量的目的。

对于结构复杂的工件死角部位通常采用配啥急进行补喷的方式解决，配有空调防护服，空气净化器，调温器等。





喷砂房
Sandblasting room

喷砂房主要用于大型零件或抛丸机抛丸不彻底的工件。

磨料回收系统采用气动刮板+螺旋输送+提升机输送+分离器分选+喷砂罐

磨料运送方式是该设备设计的另一亮点。除了众所周知的需要很小安装深度的扁平式传送地面以外，螺旋传送机和振动横格磨料传送技术等方面具有极其丰富的经验。对于大型工件一般采用开放式喷砂。

根据工艺要求，喷砂系统选择人工喷砂方式，对不同材质的产品配专用喷砂罐，喷砂罐压力、流量可以根据要求随时调节。

青岛祥茂机械制造有限公司
Qingdao Xiangmao Machinery Manufacturing Co., Ltd

地址:青岛市黄岛区珠海街道办事处台后工业园

电话:0532-85180575

网址:www.qdxiangmao.com

E-mail:qdxiangmao@163.com