

—表面处理设备&环保除尘设备专业制造商!



路虎机械
Luhu Machinery



- 抛丸清理设备
- 喷砂、涂装设备
- 砂处理设备
- 环保除尘设备
- 耐磨铸件及金属磨料
- 非标设备设计与制造

山东路虎机械有限公司
Shandong Luhu Machinery Co.,Ltd.



ABOUT OF US

企业简介

山东路虎机械有限公司（原章丘市宝胜机械厂）成立于1999年，位于山东济南章丘区刁镇中小企业创新园，生产车间11000平方米，现有员工100余名，其中工程师5名，三维设计师2名，高级技师9人，公司于2020年通过了ISO9001中国质量体系认证。主要从事抛丸清理设备、环保除尘设备两大系列三十多个品种，是集设计、生产、研发、服务于一体的专业清理及除尘设备的供应商。通过引进和吸收日本技术，并不断地改进、更新先进技术和自主创新领先产品，成为目前拥有先进技术的实体公司，产值连续多年呈现阶梯型递增。公司产品广泛应用于航空航天、兵器军工、高铁动车汽车造船、重型装备、交通运输、化工冶金、环保等各个领域。产品销往全国各地，在广大用户中享有良好声誉。山东路虎机械致力于为客户提供贴身、增值、专业的机械开发研究、生产经营服务。山东路虎将永远走在学习与成长之路上，踏行科创，虎啸天下，砥砺前行新征程，信心百倍谱写时代新华章!

企业文化

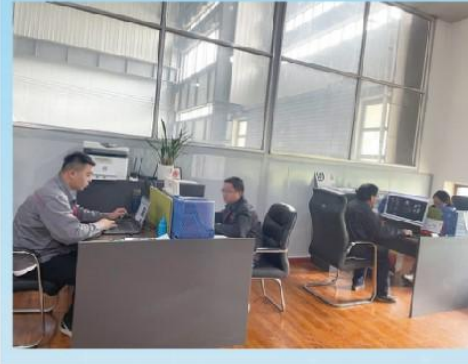
企业宗旨：精益求精，质优高效，追求卓越，信誉天下

价值观：客户为先，诚信行远，专业服务，至臻至善

JISHUZHONGXINYIJIAO

技术中心一角

JISHUZHONGXINYIJIAO



共赢天下
PREFACE
MESSAGE

企业品质：· 诚信 · 专业 · 品质
· 创新 · 智能 · 高效
· 竭诚服务到永远

卓越品质
品质为证



CONTENTS

目录

Q37系列吊钩式抛丸清理机	01/02
Q37系列吊钩式膜壳抛丸清理机	03
H型钢、钢结构抛丸清理机	04/05
无地坑隧道通过抛丸清理机	06
悬链通过式抛丸清理机	07/08
塔吊标准节悬链通过式抛丸清理机	09
吊钩通过式抛丸清理机	10
履带通过式抛丸清理机	11
Q69系列钢板预处理线	12/13
网带通过式抛丸清理机	14
Q32系列履带式抛丸清理机	15
QGN系列钢履带抛丸清理机	16
倾斜滚筒式抛丸清理机	17
钢管外壁抛丸清理机	18
钢筋线材圆钢抛丸清理机	19
盘圆线材抛丸清理机	20
机械手自动喷砂房	21
机械回收型喷砂房	22
刮板回收型喷砂房	23
风力回收型喷砂房	24
喷砂房/涂装设备	25
喷砂机系列/喷砂、涂装设备配套件	26
环保除尘设备	27
高效抛丸器	28
各种抛丸机配件	29
金属磨料	30/31
厂区厂貌	32
生产车间	33
我们的承诺	34



Q37系列吊钩式抛丸清理机



吊钩式抛丸机分单钩式和双钩式两种主要形式，适用于各行业中小型铸件、锻件、焊接件、热处理件的表面清理或强化，特别适合对怕碰撞的零件清理和强化。采用倍受欢迎的无地坑结构形式，结构紧凑、安装方便、运转平稳。

室体采用全封闭结构，无弹丸飞溅现象，室内采用耐磨合金铸铁护板防护。

采用电动葫芦实现工件的装卸、升降和行走，采用自转装置实现工件在室内的正反转。



抛丸前

抛丸后



设备型号	单位	Q376	Q378	Q379	Q3710	Q3720	Q3730	Q3740	Q3780	Q37103
吊钩吊重	kg	600	1000	1000	1000	2000	3000	5000	10000	10000
抛丸量	kg/min	2X150	2X200	2X200	2X200	3X220	3X250	6X250	8X250	8X270
清理工件尺寸	mm	Φ600X1200	Φ800X1500	Φ900X1600	Φ1000X2000	Φ1200X2200	Φ400X2700	Φ1300X3000	Φ2500X5100	Φ2800X5400
总功率	kw	≈23	≈34	≈34	≈48	≈80	≈67	≈80	≈150	≈180



Q37系列吊钩式抛丸清理机



Q37系列吊钩式膜壳抛丸清理机

膜壳抛丸机是本公司走访多家蜡模铸造企业，联合国内多家科研机构自主研发的一款先进设备。该抛丸机省去蜡模铸造震壳工序，抛丸后的膜壳被打碎后经过筛分，实现造型砂循环利用，是集去壳抛丸筛分于一体的先进设备，大大节约了人工的成本，受到广大蜡模铸造企业的欢迎。





H型钢、钢结构抛丸清理机

产品概述

辊道通过式抛丸机能连续不间断工作，对各类钢材，如钢锭、钢材、钢梁、型钢、钢管和铸钢件等以一种连续通过方式进行除氧化皮、清理和预处理。清理过程中由可调速输送辊道将钢结构件或钢材送入清理机室内抛射区，其周身各面受到来自不同坐标方位的强力密集弹丸打击与摩擦，使其上的氧化皮、锈层及其污物迅速脱落，钢材表面就获得一定粗糙度的光洁表面。在清理室外两边进出口辊道装卸工件，落入钢材上面的弹丸与锈尘经吹扫装置吹扫，分离后的纯净弹丸供抛丸循环使用。抛丸清理中产生尘埃，由抽风管通向除尘系统，净化处理后的净气排放到大气中。



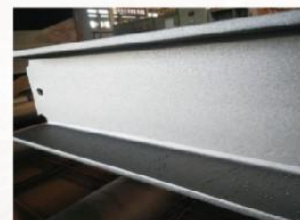
技术参数

设备型号	QLH6915	QLH6920	QLH6930	QLH6940	QLH6950	QLH6960	QLH6970	QLH6980
门洞尺寸mm (宽×高)	800x1600	1200x1800	1200x1800	1500x2000	2000x2000	2000x2500	2500x3000	3000x3500
抛丸器数量 (功率)	3台x11kw	8台x11kw	8台x11kw	3台x15kw	8台x15kw	12台x15kw	14台x15kw	18台x18.5kw

H型钢、钢结构抛丸清理机



部分产品抛丸前后对比图





无地坑辊道通过抛丸清理机



悬链通过式抛丸清理机



Q36/46/Q58系列悬链通过式抛丸机随吊链移动方式,可分为连续式、步进式、积放式。本机适合多品种、大批量铸件、铸钢件、锻件及钢结构件的表面清理及抛丸强化,如发动机缸体盖、电机壳体、轮毂、铜瓶等清理效果尤佳,是汽车、拖拉机、柴油机、电机、阀门等行业的理想选择。



悬链通过式抛丸清理机



连续式

连续式是将工件悬挂在吊链钩上，匀速连续循环地通过抛丸室，进入清理室后，在自转机构的驱动下工件一边自转，一边前进，一边接受清理的工作方式。

步进式

步进式是将工件悬挂吊钩分组（一般2~3钩一组，吊钩的组数是依据客户的工作频率要求和整个清理线的长度而定。其工作次序为上料—等待—抛丸（自转）—等待—下料—等待—上料依次循环工作。

积放式

积放式是在工件上料区定点停放空载小车等待上料，上料完成后停止器自动放行。小车运行至抛丸室前，进入等待状态，同时抛丸室内一组小车所吊载的工件正在抛丸清理。当室内小车抛丸完成后离开抛丸室时，等待区停止器自动放行，小车进入抛丸阶段；同时后一辆小车处于等待，当该小车工件清理完毕后自动运行至等待区，等待下料。依次连续循环工作。

设备型号	单钩吊重(kg)	清理工件尺寸(mm)	生产效率(钩/小时)	形式
Q3E2	200	φ500x1200	30-60	连续式
Q3E3C	250	φ700x1200	30-60	
Q3E4C	400	φ700x1500	40-70	
Q4E3	300	φ1000x1200	10-25	步进式
Q4E5	500	φ1200x1500	10-25	
Q4E8	800	φ1400x1900	10-25	积放式
Q5E3	300	φ1000x1500	30-60	
Q5E5	500	φ1200x1500	30-60	
Q5E8	800	φ1300x2400	30-60	

塔吊标准节悬链通过式抛丸清理机



产品概述

1. 本机采用无地坑结构，安装方便，减少投资费用。
2. 结构紧凑，效率高，清理质量好，工作安全可靠，运转平稳。
3. 清理室采用高铬锰板，耐磨耐冲击，强度高。
4. 悬链输送结构，变频调速，彼此独立工作，互不影响，提高生产效率，处理后的工件不存在阴阳面。
5. 二级除尘（旋风除尘，布袋过滤器），吸风量，灰尘过滤干净，空气排放符合环保标准。

喷射或抛射除锈，用Sa表示，可以分为四个等级：

1. Sa1级 轻度喷砂除锈表面应该没有可见的污物、油脂和附着不平的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质等。
2. Sa2级 彻底的喷砂除锈表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质基本清除，残留物应附着牢固。
3. Sa2.5级 非常彻底的喷砂除锈表面没有可见的油脂、氧化皮、污物、油漆涂层和杂质，残留物痕迹仅显示条纹状的轻微色斑或点状。
4. Sa3级 喷砂除锈至钢材表面洁净表面没有可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，表面具有均匀的金属色泽。





吊钩通过式抛丸清理机

产品概述

吊钩通过式抛丸机可用于对机械制造、压力容器、汽车、船舶、建筑、电机、机床等行业的大中型铸锻件、钢结构件进行表面清理或强化，用于提高产品零部件的外观质量和表面工艺状态。对于可以吊挂的大型工件，可以采用双电动葫芦抬起工件通过抛丸区，对工件进行抛丸清理，多台抛丸器经电脑模拟布置，可以对工件的各个表面彻底的进行清理，以达到清除钢结构锈蚀、旧漆皮及其它污物的目的。专用技术的室体防护和密封结构，使本机具有结构先进、生产效率高、清理质量好及自动化程度高的特点。



履带通过式抛丸清理机

履带通过式抛丸机适用于各种小型（不怕磕碰）零部件表面处理。凡各种金属铸件表面粘沙清理，黑色金属零件的表面除锈，冲压件去除表面毛刺和表角倒钝，锻件和热处理工件的表面处理以及弹簧表面氧化皮清理和表面晶粒细化等均可同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、自行车零件厂、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，也可以成为金属零件表面发黑、发蓝、钝化等工艺的前道工序，同时也可以为电镀、油漆等涂科提供良好的基面。通过本机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。网带通过式抛丸机工作噪音小，尘埃少、生产效率高、同时可自动回收利用，耗料少、成本低，是现代企业理想的表面处理设备。

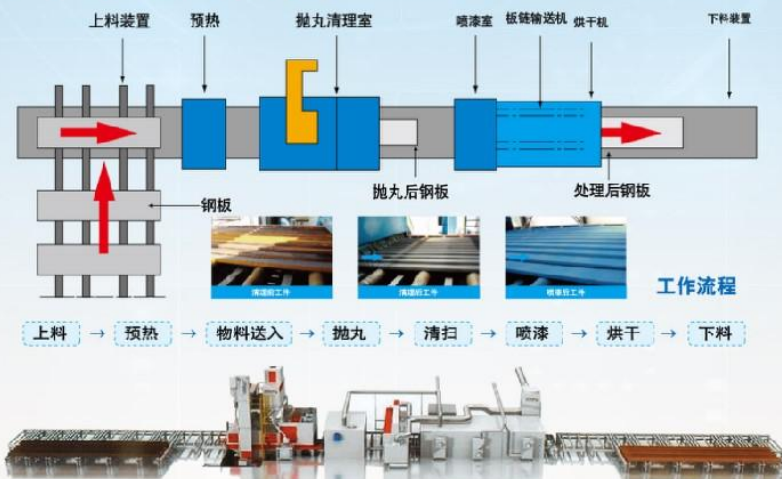


履带通过式抛丸机，适用于对各种零件表面处理。凡各种金属铸件表面粘沙清理，黑色金属零件的表面除锈、冲压件表面和毛边的倒钝，锻件和毛刺热处理工件的表面处理以及弹簧表面氧化皮清除和表面的粒细化等均可通过该系列设备的抛丸强化工艺来实现。其应用范围极广，主要有铸造厂、热处理厂、电机厂、机床配件厂、自行车零件厂、动力机厂、汽车配件厂、摩托车配件厂、有色金属压铸厂等。经抛丸处理后的工件可获得很好的材料本色，也可成为金属零件表面发黑、发蓝、钝化等工艺的前道工序，同时又可为电镀、油漆涂饰提供良好的基面。通过本机器抛丸处理后工件可减少拉应力，同时使表面晶粒细化，从而使工件表面强化，增加其使用寿命。





Q69系列钢板预处理线



结构:

该设备主要由输入轨道、预热室、抛丸清理室、过渡轨道、喷漆室、烘干室、输出轨道、除尘系统及电气控制系统等组成。

工作原理:

本设备为高效率连续作业钢材预处理生产线。钢材通过辊道经预热后送入抛丸清理室，多台不同坐标方位的高效抛丸器利用弹丸对其进行强力密集的打击与摩擦，使其表面上的氧化皮、锈斑及污物迅速脱落，钢材表面得到清理和强化。在抛丸过程中，撒落下来的丸尘混合物经室体漏斗及纵横向螺旋输送机汇集于提升机下部，再提升到机器上部的分离器进行丸尘分离，分离后的弹丸落入分离器料斗中，经输丸管道送至各抛丸器循环使用。工作中产生的尘埃由抽风管送入除尘系统，经净化后的洁净空气排放到大气中，颗粒状尘埃被除尘器捕集。

经抛丸后的钢材被送入清扫室，清丸滚刷将其表面的残留弹丸清扫干净，再采用高压风机全方位尾吹，工作表面被清理得干干净净，具备喷漆的洁净标准。经清理后的工件被送入喷漆室，喷漆室内设置上下两台喷漆机对工件进行喷漆，喷漆过程中可通过调整辊道运行速度、喷嘴大小和选择工作方式来调整控制漆膜厚度，表面喷漆后的钢材被送入烘干室进行烘干处理。烘干室采用燃烧加热或电加热两种方式。工件经烘干室烘干后进入出料端输送轨道，最终完成钢材的预处理工作。



Q69系列钢板预处理线



参照型号	Q6910	Q6920	Q6925	Q6930	Q6940	Q6950
清理尺寸mm	12000(长)×10500(宽) 厚: 6-40(钢板) 型架高度: 500	23000(长)×2100(宽) 厚: 6-50(钢板) 型架高度: 400	12000(长)×2500(宽) 厚: 6-20(钢板) 型架高度: 400	12000(长)×3000(宽) 厚: 6-40(钢板) 型架高度: 400	12000(长)×4000(宽) 厚: 6-40(钢板) 型架高度: 400	12000(长)×5000(宽) 厚: 6-40(钢板) 型架高度: 400
辊道运行速度m/min	1-5(变频调速)	1-5(变频调速)	1-5(变频调速)	1-5(变频调速)	1-5(变频调速)	1-5(变频调速)
厚壳弹丸直径mm	Φ0.8-Φ1.2	Φ0.8-Φ1.2	Φ0.8-Φ1.2	Φ0.8-Φ1.2	Φ0.8-Φ1.2	Φ0.8-Φ1.2
送料辊道长度mm	12000	12000	12000	12000	12000	12000
有效工作宽度mm	1300	2300	2500	3300	4300	5300
螺旋输送机功率kw	4(进出料)	4×2(进出料)	5.5×2(进出料)	5.5×2(进出料)	5.5×3(进出料)	5.5×3(进出料)
送料辊道长度mm	12000	12000	12000	12000	12000	12000
升降电机功率kw	1.5	1.5	2.2	3	3	4
清扫功率kw	1.5	3	3	3	3	4
滚筒直径mm	Φ500	Φ550	Φ600	Φ600	Φ600	Φ600
高压反吹风功率kw	7.5	15	18.5	15×2	18.5×15	18.5×2×8
除尘风机功率kw	15	15.5	22	37	45	55
抛丸器功率kw	11×11(台)	15×6(台)	18.5×6(台)	22×6(台)	22×10(台)	30×10(台)
弹丸管径mm	250×4	270×5	290×6	340×6	340×10	400×10
提升机功率kw	5.5	7.5	7.5	7.5	11	11
提升量t/h	90	90	140	180	225	260
分离筛功率kw	3	4	5.5	5.5	7.5	11
分离量t/h	80	60	144	120	170	170
纵向螺旋功率kw	4	5.5	7.5	7.5	11	15
总功率kw	60左右	155左右	189左右	280左右	350左右	454左右
外形尺寸mm	28000×5200×7700 (地面下2200)	31000×3200×8900 (地面下2200)	32000×4200×8000 (地面下2540)	32000×5900×9100 (地面下2900)	33000×8200×9500 (地面下2900)	33000×8900×9900 (地面下2900)



网带通过式抛丸清理机

QWD系列网带式抛丸清理机主要用于薄壁铸件、薄壁和脆弱的铁或铝合金铸件、陶瓷等小型零件的表面抛丸清理，亦可用于机械零件抛丸强化。具有连续性好，清理效率高，变形小，无地坑等优点。

通过抛丸去除工件表面的锈层、焊渣及污物，使之获得均匀一致的金属光泽，提高了涂饰质量与防腐效果。被清理件以自动、连续不间断方式通过抛丸区，接受多个方向的抛丸清理，清理效果好，且有效避免工件相互碰撞而损伤。

型号	QWD60	QWD80	QWD100	QWD120	QWD125	QWD150	QWD170
网带宽度mm	600	800	1000	1200	1250	1500	1700
清理速度	0.5-4	0.5-4	0.5-4	0.5-4	0.5-4	0.5-4	0.5-4
抛丸量	4*120	4*120	4*180	4*250	6*250	8*250	10*120



Q32系列履带式抛丸清理机

履带式抛丸机适合多品种、大、中批量生产工件的表面除锈或抛丸强化。清理工件必须是不怕碰撞的铸件及热处理件。履带式抛丸机应用范围：压铸件、精密铸件、精密锻件等的清理、光饰。去除热处理件、铸件、锻件的表面氧化皮，弹簧的强化，紧固件除锈和前处理。本机不能清理高温或带有飞边毛刺的工件，否则将损伤履带，可设计自动上下料机构，减轻工人劳动强度，提高生产效率。



型号	Q324	Q326	Q328	Q3210	Q3210(自动上下料)	Q3212
生产率 t/h	0.3-0.5	0.5-1.2	1.2-2.0	2.0-2.8	2.0-2.6	4.0-6.0
单件最大重量 kg	5	10	15	25	25	75
滚筒直径 mm	Φ400	Φ600	Φ800	Φ1000	Φ1000	1200
有效容积 m³	0.05	0.15	0.2	0.3	0.3	0.75
抛丸量 kg/min	40	150	220	250	250	500
通风量 m³/h	2000	2200	2600	3500	3500	7000
总功率(不含除尘)	≈6	≈13	≈19	≈21	≈26	≈48



QGN系列钢履带抛丸清理机

该系列履带式抛丸清理机，可用来清理铸件、锻件及焊接件，除去工件表面的夹杂和氧化皮。由于该机型防护设施好，抛丸性能强。弹丸循环系统结构合理，对难以清理的工件也能取得满意的效果。还可用来清理易翻滚跌落的工作和不易撞碎的非脆性零件及型腔不深的铸件。

本机也可用来清理铸铝件或某些有色金属工件。



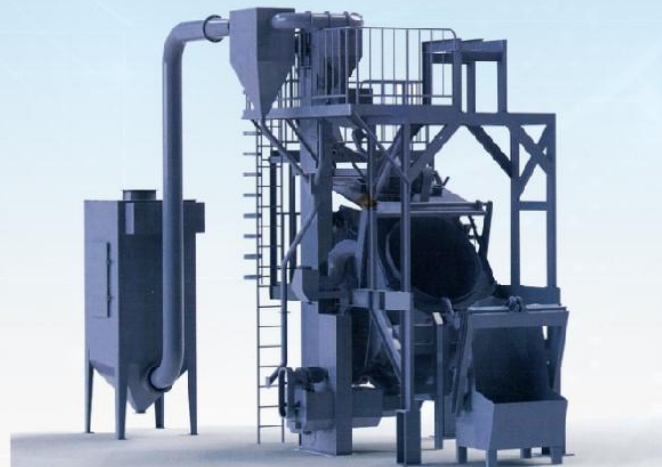
抛丸前后对比图



型号	Q8GN	Q10GN	Q15GN
清理工件尺寸	φ737X940mm	φ920X1105mm	φ1092X1245mm
最大载重量	490kg	1000kg	1400kg
最大单件重	30kg	80kg	120kg
最大抛丸量	180kg/min	250kg/min	350kg/min
抛丸机电机功率	11kw	15kw	18.5kw
总通风量	2200m³/h	5000m³/h	5300m³/h
机器外形尺寸	3680x1850x4180mm	3710x1850x4350mm	3597x3262x5709mm

* 可根据用户清理工件类型及用户要求进行非标准设计，确定具体的规格参数。

倾斜滚筒式抛丸清理机



本机适用于清理易翻转滚落的工作和不易碎的非脆性零件及型态不深的铸、锻及焊接件，可有效去除工作表面的砂粒和氧化皮。采用更先进的滚筒机构，在抛丸清理过程中，滚筒自转的同时，液压系统推动滚筒上下播动，调整滚筒倾斜角度，通过提高滚筒内工件搅拌效率及均匀性来缩短工件清理时间并提高工件的清理效果。

丸砂循环分离系统采用更为先进、专业的设计，在铸件清理过程中，能同时保证弹丸与及砂粒及灰尘的高效分离，清理完成后卸下的铸件中几乎不含弹丸及砂灰。

与传统使用Q32型履带式及Q31型卧式滚筒清理机相比，具有装料量大、清理效率高、使用成本低等显著特点。





钢管外壁抛丸清理机



钢管内外壁抛丸机是一种组合清理钢管内外壁的清理工。通过抛丸方式来清理钢管的外表面，通过喷丸方式清理内表面，去掉内外壁的粘砂、锈层、焊渣、氧化皮及其杂物，使之获得精细的光洁表面，提高工件的抗拉和抗压强度，为内外壁涂漆保护增加附着力，达到防腐、护管、延长钢管使用寿命之目的。



钢筋线材圆钢抛丸清理机



钢筋线材圆钢抛丸机是一种专门用于清理钢筋、线材、圆钢、棒材的抛丸清理设备。它对原始状态的钢材表面施以强力抛丸，除掉其上的锈层、焊渣及氧化皮，使之获得均匀一致的金属光泽，以提高钢材的涂饰质量与防腐效果。

该线材抛丸机集无酸洗、环保、节能、高效、使用便捷等优点于一身。其主要功能是非酸洗清除线材表面的氧化皮、油垢及锈垢，使线材表面获得均匀一致的金属光泽，以提高后期涂饰质量及防腐效果，同时还具有消除线材内应力，提高线材表面抗疲劳强度，延长使用寿命等特点，消除了线材酸洗除锈对环境造成的污染及对对人体造成的伤害。





盘圆线材抛丸清理机



线材抛丸机集无酸洗、环保、节能、高效、使用便捷等优点于一身。其主要功能是非酸洗清除线材表面的氧化皮、油垢及锈蚀，使线材表面获得均匀一致的金属光泽，以提高后期涂饰质量及防腐效果。同时还具有消除线材内应力，提高线材表面抗疲劳强度，延长使用寿命等特点，消除了线材酸洗除锈对环境造成的污染及对人身造成的伤害。



抛丸清理后效果!



机械手自动喷砂房



机械手臂喷砂是指可进行自动喷漆、喷砂或其他涂料的工业机器人，具有机身紧凑、荷重能力强、动作速度快、防护等级高等特点。

机械手臂喷砂由机器人本体、计算机和相应的控制系统组成，多采用5或6自由度关节式结构，手臂有较大的运动空间，并可做复杂的轨迹运动，其手腕部一般有2~3个自由度，可灵活运动，机械手腕采用中空轴形式的利于喷漆管和喷砂管的排布。

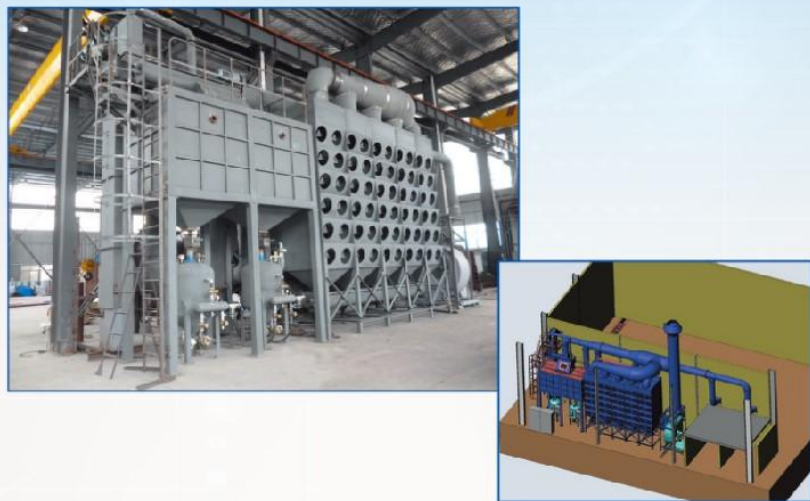
较先进的机械手臂喷砂腕部采用柔性手腕，既可向各个方向弯曲，又可转动，其动作类似人的手腕，能方便地通过较小的孔伸入工件内部，喷涂工件内表面。



- 多种安装方式可供选择：落地式、壁挂式、转台式。
- 控制方式，可选择预定程序、或编程示教器，简单易学。
- 多种规格的机器人本体可供选择，满足用户多样化需求。
- 多种规格的配套设备：三轴伺服驱动龙门架、变位机、防撞传感器、工装夹具、自动喷砂系统、自动喷漆系统、自动喷粉系统等。



机械回收型喷砂房



机械回收型喷砂房主要包括房体部分、漏斗格栅、丸料循环回收系统（包括皮带输送机或螺旋输送机、提升机、分离器、储料仓、回转加料阀）、除尘系统、承载系统、照明系统、电气控制系统、三维升降平台等。

特点

- (1) 丸料输送系统结构简单可靠，过载能力强，不容易堵塞。
- (2) 较气力回收，动力小，节约能源。
- (3) 机械维修要比气力维修简单，操作容易。

刮板回收型喷砂房



刮板输送机由固定架、底槽、移动架、翻板、驱动机构等部分组成。

刮板输送机工作原理：当移动架在减速机和凸轮传动机构的带动下向前运行时，此时移动架上的翻板与底槽有微小间隙（小于物料尺寸），翻板将底槽中的物料向前推进一个步距；当移动架在减速机和凸轮传动机构的带动下向后运行时，此时移动架上的翻板向上翻起一定角度使其与底槽保持相当大的间隙，使物料停留在底槽内，而翻板回到起点位置；凸轮运行一周，物料向前输送一个步距，在凸轮的连续运行下，物料一个步距一个步距的向前输送。

主要优点如下：

- 浅地坑或无地坑装，节约用户基础投资费用，并缩短项目周期。
- 翻板与底槽零接触，设备本身无磨损，大大提高其使用寿命。
- 安装布置灵活，可根据现场输送情况适当调整。
- 刮板输送机采用模块化设计，模块可多组拼装，达到长距离输送的要求。
- 结构简单，保养和维修简单易懂。



风力回收型喷砂房



气力回收型喷砂房主要包括房体部分、蜂窝式吸砂漏斗格栅地板、丸料循环回收系统（包括吸砂管、文丘里式砂尘分离器、除尘器、高压风机、储料仓、回转加料阀）、喷砂系统、除尘系统、承载系统、照明系统、电气控制系统、三维升降平台等。

特点

- (1) 无需深地坑，节约基建费用，工期短；
- (2) 可快速更换不同类型的磨料，适应性强，可实现不同的工艺要求。
- (3) 磨料回收率高。
- (4) 关键磨损部位标准化，方便维修更换，避免繁重维修任务。

喷砂房/涂装设备





喷砂机系列



喷砂、涂装设备配套件



无气喷砂机

披肩防砂衣

皮革防砂衣

帆布防砂衣

砂嘴

喷砂管及接头

喷嘴

脉冲式除尘器



滤芯式除尘器



旋风式除尘器





高效抛丸器



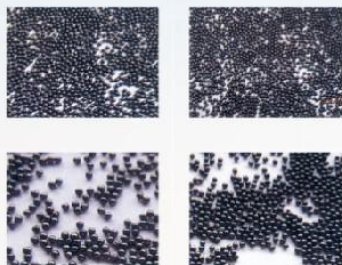
各种抛丸机配件





铸钢丸

铸钢丸主要适用于滚筒式、履带式、吊钩式、转台式、悬链式、积入式、步进式、台车式、通过式等系列的抛丸清理机使用，以及喷丸机、喷砂机、钢材预处理生产线、钢板预处理生产线、钢结构预处理生产线、喷砂房等多种范围。



铸钢丸主要技术指标

名称	铸钢丸	
化学成份	碳(C)	0.70-1.20%
	锰(Mn)	0.35-1.20%
	硅(Si)	0.40-1.20%
	硫(S)	≤0.05%
	磷(P)	≤0.05%
平均硬度 (500g荷载下测定)	常规: 40-50HRC(377-539HV)	
	特殊: 52-58HRC(543-620HV)	
	特殊: 55-60HRC(620-713HV)	
硬度偏差	最大偏差范围为±3.0HRC或±40HV	
金相组织	均匀的回火马氏体或回火屈氏体+弥散碳化物	
最小密度 (酒精置换法测定)	7.2g/cm ³	

铸钢砂

铸钢砂主要适用于滚筒式、履带式、吊钩式、转台式、悬链式、积入式、步进式、台车式、通过式等系列的抛丸清理机使用，以及喷丸机、喷砂机、钢材预处理生产线、钢板预处理生产线、钢结构预处理生产线、喷砂房等多种范围。



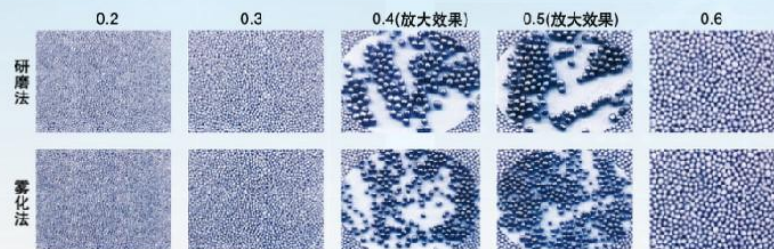
铸钢砂主要技术指标

名称	铸钢砂	
化学成份	碳(C)	0.70-1.20%
	锰(Mn)	0.35-1.20%
	硅(Si)	0.40-1.20%
	硫(S)	≤0.05%
	磷(P)	≤0.05%
平均硬度 (500g荷载下测定)	常规: 42-50HRC(399-539HV)	
	特殊: 55-60HRC(620-713HV)	
	特殊: 63-66HRC(795-839HV)	
硬度偏差	最大偏差范围为±3.0HRC或±40HV	
金相组织	均匀的回火马氏体或回火屈氏体+弥散碳化物	
最小密度 (酒精置换法测定)	7.4g/cm ³	

不锈钢丸

研磨法: 采用拉丝、裁切、磨圆等工艺精制而成，外观光亮、无锈，呈圆柱状(切丸为圆柱状)。广泛应用于铝、铜、锌、不锈钢等工件表面喷砂处理。规格φ0.2mm-φ2.0mm。

雾化法: 在全封闭的惰性气体下，采用特殊工艺雾化而成，产品光亮，无任何孔洞，硬度适中，寿命长。规格φ0.05mm-φ3.0mm。

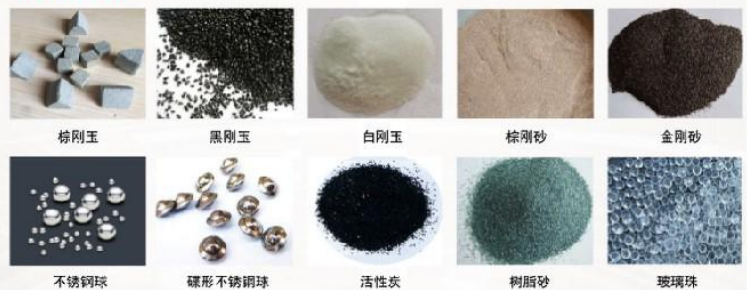


各种切丸

主要用于对铝、锌或薄壁工件的表面处理，规格φ0.3mm-φ2.5mm，广泛用于金属铸件、精密铸件、五金工具、机械制造、汽车零部件、仪器仪表、泵阀等行业。



各种磨料



喷抛丸工艺和技术专业服务商

抛丸清理设备 喷砂、涂膜设备 环保除尘设备 耐磨铸件及金属磨料 非标设备设计与制造



山东路虎机械有限公司

专注于抛喷丸设备·环保除尘设备

厂区厂貌

CHANGQUCHANGMAO



生产厂间

SHENGCHANCHEJIAN



喷抛丸工艺和技术专业服务商

抛丸清理设备 喷砂、涂装设备 环保除尘设备 耐磨铸件及金属磨料 非标设备设计与制造

我们的承诺：

以客户为中心的服务理念，
从客户出发，努力做到让客户满意！



! 产品规格和参数如因技术革新而变更，恕不另行通知！产品图片亦可能与实物有所区别，以实物为准！

诚信·合作·创新·发展

CHENGXIN HEZUO CHUANGXIN FAZHAN



專注品質 | 質量第一 | 共贏未來

山东路虎机械有限公司

Shandong Luhu Machinery Co.,Ltd.

地址：山东省济南市章丘区刁镇中小企业创新园

电话：0531-83512984

手机：18660179807 13256679907 15098979469

邮编：250204

<http://jnfjxx.com>

E-mail：2237186069@qq.com



扫一扫 进入公司网站 了解更多