



# شات بلاست ارتعاشی یا لرزان

Shaking SHOT BLAST SYSTEM

# شات بلاست ارتعاشی یا لرزان

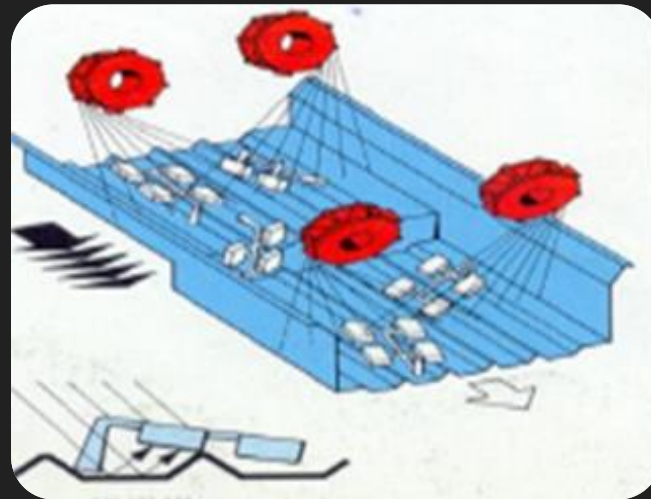


○ کاری از شرکت سایا و ذوب کیمیا

○ تهیه و تنظیم علی اکبری



# Shaking SHOT BLAST SYSTEM



تکان خوردن ، لرزش و به ارتعاش در آمدن قطعات کمک زیادی به کاهش هزینه تمیز کاری و افزایش سرعت آن می نماید . این امر سبب شد تا سازندگان ماشین شات بلاست لرزاندن را به مجموعه سیستم های کانتینیوس و بعضا بچ اضافه نمایند . ماشین حاوی این آپشن را شات بلاست **Shaking** می نامند . درحالیکه این مورد بیشتر نحوه عمل است تا سیستمی اضافه .

بدیهی است دلیل تکانش زیاد ماشین قاعدتا علاوه بر سازه مستحکم لازمست از محاسبات دقیقی در ساخت اجزای استاتیکی یا دینامیکی بهره ببرد .

در این روش از یک ناو متحرک لرزان برای به حرکت آوردن قطعات استفاده و توربینها عمل ساچمه پاشی را بر روی آن انجام می دهند که تصویر آن را مشاهده می نمائید

# Shaking SHOT BLAST SYSTEM



○ مکانیزم لرزاندن با گردش خارج از محور یک موتور گردان و به التبع انتقال آن به فنر هایی که در اقصی نقاط ماشین نصب گردیده می باشد . بدینترتیب کل ماشین به ارتعاش در می آید .





It is a distinct advantage of this system, that sprues and runners are cleaned together with the castings and can subsequently be knocked off in a dust-free atmosphere.

**+GF+** Vibrating Conveyor Blast Cleaning Machines are mainly used in foundries producing rather large quantities of small malleable iron castings which cannot be tumbled and which must be submitted to a pre-cleaning operation.

A loading system brings the castings in a measured flow to the wear resisting vibrating conveyor located at the bottom of the blast cabinet.

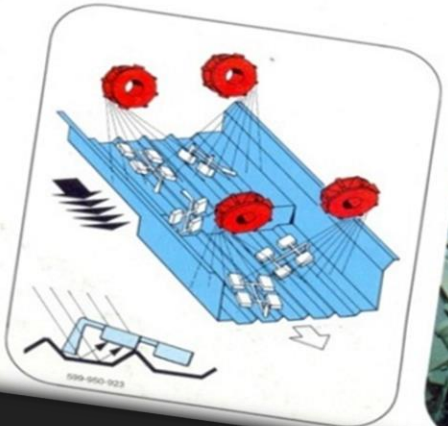
The blast wheels are positioned to throw the abrasive from various angles onto the workpieces. Furthermore, some of the abrasive rebounds on the specially shaped conveyor grate to hit the underside of the castings with enough intensity to obtain good cleaning results.

A conveniently designed unloading conveyor receives the cleaned castings to distribute them onto further transport systems where a first visual inspection can detect the faulty pieces to be sorted out.



Straight-through **+GF+** Vibrating Conveyor Blast Cleaning Machine type VD-4/1203-300 in a Northern Europe foundry, processing up to 28 tons of fittings and other malleable iron castings with sprues and runner; 4 x 22 kW blast wheels.

View from the loading end of the **+GF+** Vibrating Conveyor Blast Cleaning Machine type VD-4. After the shake-out, the cooled castings are brought to the vibrating conveyor where a light beam barrier controls the function of the vibrating conveyor.



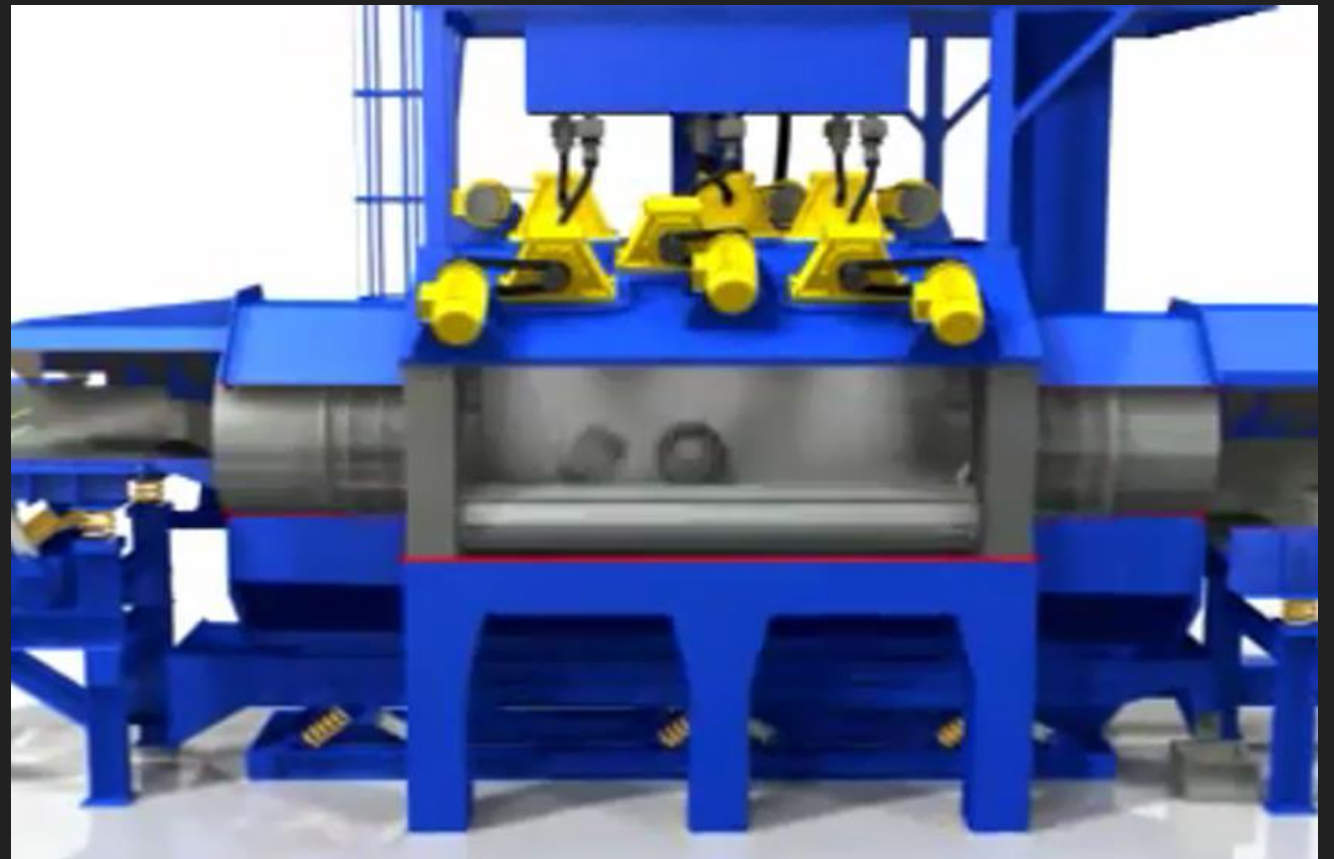
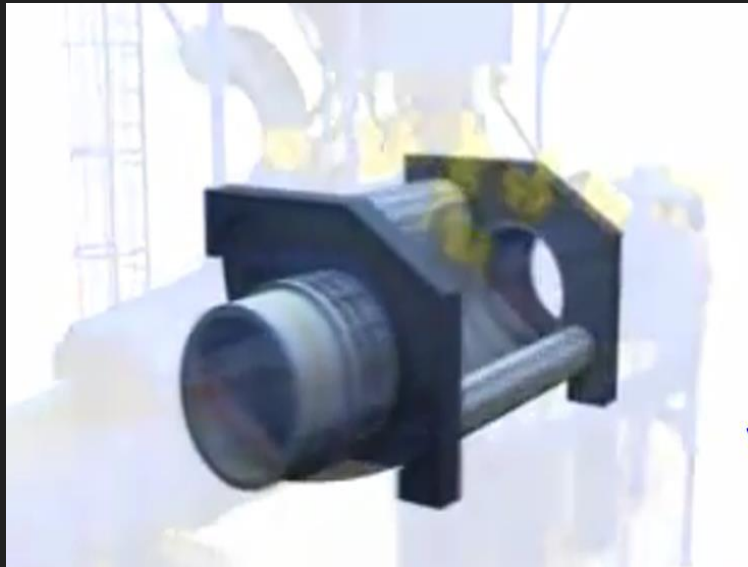
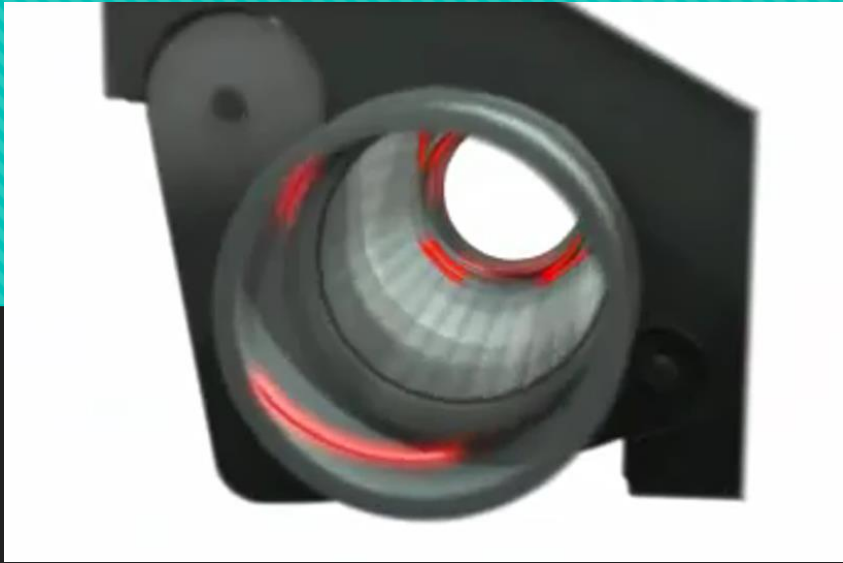
Working principle of the **+GF+** Vibrating Conveyor Blast Cleaning Machine type VD: The cross section of the steel grate is specially designed to cause abrasive rebounds. Therefore, bottom and inside surfaces of the castings are also effectively hit for pre-cleaning.

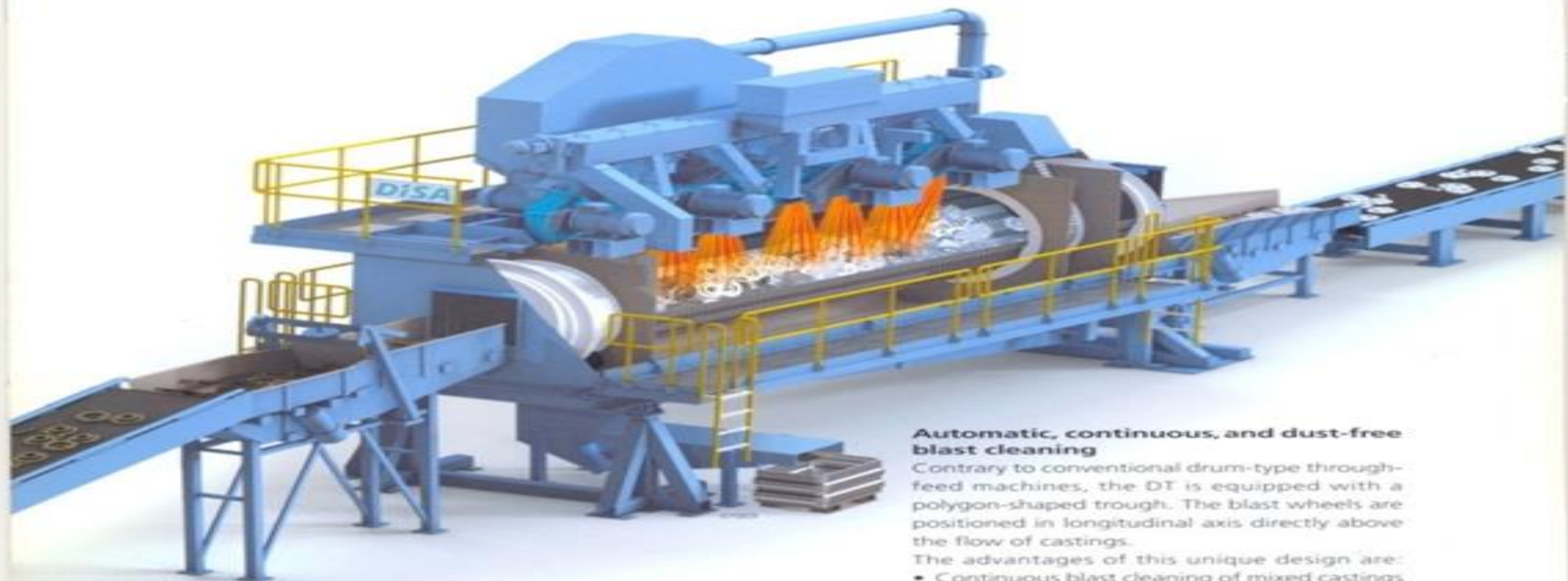


○ لذا انواع ماشین شات بلاست بخصوص انواع درام کانتینیوس را با لرزش می سازند. این سیستم ها مناسب خطوط ریخته گری با قطعات کوچک تا بزرگ با حجم زیاد ماسه بر روی آن می باشند.

○ ساینده مورد مصرف ساچمه و گریت با سایز متوسط تا بزرگ و اساسا برای زدودن ماسه ساخته شده اند.

# نمایش سیستم درامی لرزان





#### **Automatic, continuous, and dust-free blast cleaning**

Contrary to conventional drum-type through-feed machines, the DT is equipped with a polygon-shaped trough. The blast wheels are positioned in longitudinal axis directly above the flow of castings.

The advantages of this unique design are:

- Continuous blast cleaning of mixed castings including runners and risers, without any manual operation
- Polygon-shaped trough ensures full exposure of all surfaces to the blast streams and gentle tumbling of castings
- Distribution of the castings over a relatively long blast cleaning zone
- Position of the blast wheels directly above the flow of castings ensures optimum utilization of abrasive energy
- No moving plant components within the blasting zone, no jamming of workpieces
- Controlled throughput of castings
- High capacity for up to 35 t/h of parts weighing up to 150 kg each
- Easy integration of the DT into existing production lines



برای اطلاع بیشتر می توانید با ما تماس بگیرید



شرکت سایا ذوب کیمیا ▶

علی اکبری M.Sc. ▶

09127957077 ▶

aliakbari454545@yahoo.com ▶

WWW.METALS- ABRASIVES.IR ▶

