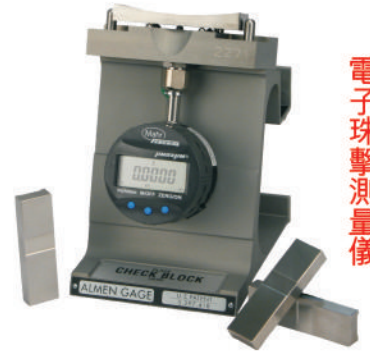


CNC 多功能數控精密噴丸機 (連續壓入式)

用途：為CFM56 引擎的葉片噴丸強化，符合航空標準如 MIL, OMAT, PMC。

-- 屬於高精密度多軸噴丸設備，能夠按設定的工藝參數自動完成噴丸加工。所有的噴槍移動，轉盤轉動，噴砂流量都由CNC 系統精密監控。



電子珠擊測量儀



- CNC控制面板和鍵盤能夠靈活地監控噴槍移動 (X - Y - Z - a - b 軸) 與工作台的移動。
- 雙層隔音板可減低噪音。
- 噴槍移動機構：百寶公司自製裝置，驅動採用先進的伺服電機來驅動，減速機採用德國高精度直角減速機，傾斜角度範圍：190度，傾斜軸定位精度：+/- 0.75度，傾斜軸重現性：+/-0.5度。
- 4枝噴槍可裝置在中央移動架上，並可安裝小孔噴頭，支架承重 20 kgs 以上，每支噴槍的位置和角度均可調整。
- 利用滾珠絲桿直線運動模塊並列滾輪直線導軌，增強系統的移動精確度及剛性。
- 1 枝自動旋轉小孔噴頭為小孔內壁進行噴丸強化。
- 採用美國 E.I. 電磁噴丸流量控制閥，能夠精密地控制流量。
- 雙塔壓力罐：連續壓入式噴丸，噴丸時流量穩定，無壓差。
- 4 層震動篩：能夠在噴丸過程中有效地篩選出符合標準的鋼丸。



電磁噴砂流量閥

雙塔壓力罐：連續壓入式珠擊

