

全自动铝件钝化生产线

产品名称	全自动铝件钝化生产线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	390000.00/台
规格参数	品牌:科圣达 型号:KSD-DHX 产地:深圳
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼
联系电话	13823746941

产品详情

全自动铝件钝化生产线为全自动、半自动和手动三种控制方式组成的生产线，根据买方提供工艺生产要求而进行设计，结合实际操作规范和诚成善长期从事表面处理设备制造丰富经验而设计的直线型龙门式生产线。

全自动铝件钝化生产线具有龙门式单吊钩行车2部，由PLC和触摸屏全程自动控制行车水平、垂直运行，采用日本松下变频器，实现变频调速，慢速启动，停止和快速运行，水平运行的速度4-40m/min，吊钩升降速度为7-12m/min；整机操作控制集中在总电控柜，各温控仪表、操作开关、电压表等，全部集中在控制室，方便操作及控制，用触摸屏实现全面监控，随时修改工艺时间及流程，并自动记录氧化过程中各工艺参数。保证产品质量，提高产品的一致性，也便于车间规范管理。操作方式有全自动、半自动及手动控制三种方式选择使用，并在任何工位均能相互切换。

全自动铝件钝化生产线装卸料过程由人工操作完成，上料位采用固定定位，人工确认后，由吊车提入各功能槽，自动完成阳极氧化作业程序，最后由人工卸料。

全自动铝件钝化生产线基本组成

表面处理槽（功能槽）；

机身机架；

电控系统；

龙门单吊钩行车；

加热与制冷系统；

空气搅拌系统；

循环过滤系统；

氧化电源；

给排水管路系统；

基本设计条件（生产线安装使用条件）

全自动铝件钝化生产线基本构造

采用SUS316不锈钢板折弯焊接制作，板厚2mm，保证槽体不变形、美观、不渗漏、耐腐蚀、维修方便。

槽内尺寸（L×W×H）：1400×2400×1300mm。

槽体外部用25*50*3.0 A3方通加强，表面防腐处理后，填充50mm厚玻璃纤维保温棉，外部用1.0mm厚SUS304不锈钢板包覆拉铆。

封闭室内顶部抽风，可以将气体充分抽出。

每槽槽口各设有3个“V”型PP材质的定位座，定位准确可靠。

全自动铝件钝化生产线配管

进水管：¢ 3/4" SS管（附管件/球阀）。

排水管：¢ 2" SS管（附管件/球阀）。

空气搅拌：¢ 3/4" SS管。

全自动铝件钝化生产线超声波系统

超声波频率：28KHZ。

超声波功率：2.88KW。

投入式震板盒安装震头，震板盒材质：日本产2.5mm厚SUS3016/2B板，发震面镀硬铬处理。

震板盒安装于槽体的左右侧，左右各安装5块，共10块震板，每块震板分别安装48个震头。每个震头60W，震头晶片为日本“NTK”牌。

全自动铝件钝化生产线加热系统

加热方式：管式加热器加热。

加热功率12*5KW，共60KW。

采用自动数显温控仪控温，铁氟龙温度探头探温，加热可分组控制，当加热达到设定温度值后，只开启一组做恒温用。

安全措施：低液位报警装置，水位低于最低液位时，自动关闭泵浦及加热系统。

全自动铝件钝化生产线油水分离系统

由分离槽+过滤泵+过滤器+循环管路等组成。

工作原理：主槽内的溶剂经溢流口溢流到分离槽，经分离槽的过滤网粗过滤后，在经分油板分油，油经溢流口流入排污总管，水由过滤泵经过滤器过滤后在进入主槽，如此循环反复的工作，就完成了油水分离的作业。

分离槽外形尺寸（L*W*H）：600*600*600mm。

采用SUS316不锈钢板折弯焊接制作，板厚2mm。

过滤泵：南方不锈钢泵，国内知名品牌，型号CHL-8-40，功率1.5KW，过滤精度：10 μ 。

全自动铝件钝化生产线特点：

采用悬挂输送链和专用挂具，悬挂输送工件。

超声清洗、漂洗、喷淋、脱水、防锈、烘干等多道工序。

变频无级调节悬挂链运行速度，适应多种工件不同需求的清洗节拍。

可根据场地灵活布置各清洗工序。

全自动铝件钝化生产线运行平稳，可靠性高，操作简便。

根据客户不同的需求作非标设计、制造。

采用PLC可编程控制器控制全操作过程，人机界面控制，既可全自动操作,也可手动操作。

各槽均装液位控制器，液位过低和过满控制均接入PLC，控制补液和加热,异常情况实现紧急停车并设声光报警。

控制盘加锁定，以防非授权人员修改并设定参数。

控制盘面板上设置带灯按钮开关，所有泵电机、冷却系统、循环、加热系统单独开关，其状态显示在控制盘面板上。

配有独立的配电箱，电路方面进行功能分块，强电、弱电分块，以便于维护。

全自动铝件钝化生产线应具有有良好的接地装置。电控柜与主机一体式结构，安装快捷，维修方便。