

吉林彩涂生产线VOC废气处理 凯宏机电

产品名称	吉林彩涂生产线VOC废气处理 凯宏机电
公司名称	山东省博兴县凯宏机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省滨州市博兴县经济开发区天元上东城南商铺东首
联系电话	15318206877

产品详情

彩涂生产线主要特点

彩涂生产线主要特点

机组设置2台精涂机，可实现在线快速更换面漆颜色

机组工艺段设置焚烧炉，溶剂处理量为300kg/h，完全满足节能和环保的要求

机组全线共设置了8套CPC和1套EPC纠偏系统，彩涂生产线VOC废气处理改良，确保有效控制带钢的运行轨迹、提高机组的可靠性和作业率。关键的电控设备和仪表采用西门子系列产品。

通过配置少量的专门设备(如层压机和压花机等)，即可生产出家电板，同时预留了将来增加贴膜工艺的方案。预留在在线拉伸弯曲矫直机位置，吉林彩涂生产线VOC废气处理，或增加预清洗段，可适应板形较差的基板。

滚涂机常见问题及解决办法

板件表面纹路粗

造成这种现象的原因主要有：油漆太稠太浓；钢轮和涂布轮之间的间隙太大；涂布轮损伤或刮伤；钢轮的转速过快。

解决方法：环境的温度太低时，油漆加温桶温度应该保持在35°~50°之间，彩涂生产线VOC废气处理改造，调稀油漆；调紧钢轮和涂布轮之间的间隙，但不可太紧；修磨涂布轮，更换涂布轮；调节控制面板上的按钮，减小钢轮的转速。

板件表面有横向条纹

造成这种现象的原因主要有：底漆砂光机工作不正常，上一道砂光不平整；输送带太松或是接头不平整；输送带下面的托辊安装不平整；涂布轮压的太紧。

解决方法：调整或者检修砂光机；调紧输送带或是更换输送带；更换轴承重新安装托辊；摇动升降手柄，适当升高涂布轮。

为了更好地消化吸收、优化冷轧各连续生产线的控制系统，以彩涂生产线控制系统优化为例，概述了彩涂线电气传动系统的配置和全线协调运转模式。简要介绍了开卷机、卷取机、张力辊、活套等主要传动设备的控制原理及运行方式。控制系统优化后，生产线运行精度得到了进一步提高，尤其是固化炉内带钢垂度，在出入口的活套充放套、缝合缝过涂机时几乎不波动，产品成材率提高了5%，极大提高了生产效益，同时也为同行提供了可借鉴的技术资料。

吉林彩涂生产线VOC废气处理-凯宏机电(推荐商家)由山东省博兴县凯宏机电设备有限公司提供。山东省博兴县凯宏机电设备有限公司在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，凯宏机电一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：屈剑喜。同时本公司还是从事滨州彩涂生产线设计，镀锌生产线设计，镀锌生产线设计厂家的厂家，欢迎来电咨询。