

# 台州彩涂生产线设计 彩涂生产线设计供应 凯宏机电

产品名称	台州彩涂生产线设计 彩涂生产线设计供应 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

### 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，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。

### 彩涂生产线工艺流程

#### 彩涂生产线工艺流程

开卷 连接 入口的活套 前处理 钝化 初涂 初烘 精涂 精烘 出口的活套 收卷 包装

开卷:即为上原料钢卷，彩涂生产线设计供应，利用开卷机将原料钢卷打开

连接机:将前、后钢带连接，彩涂生产线设计制造商，保证原料进入下一道工序的连续性

进出口的活套:储存钢带用，保证生产线连续运转

前处理:用自来水清洗板面(镀锌板)的灰尘

钝化:增强油漆附着力用

初涂初烘:涂底漆和背漆并烘干(烘干炉温度300-350 左右)

精涂精烘:涂面漆并烘干(烘干炉温度300-350 左右)

焚烧炉:将初烘炉和精烘炉稀释剂挥发份抽出经电加热催化剂催化燃烧，把热量重新回收送到炉内

收卷:将纸套筒放置到收卷机上，人工将钢板卷边后，机器自动收卷

高度自动化控制

### 3.4.1生产操作的自动化

唐钢彩涂线是一条自动化程度非常高的生产线，其自控系统由三级组成:

(1)零级:现场检测系统，包括测量仪表、传感器、变送器、执行器和终端控制元件。

(2)1级:基础自动化系统，利用PLC系统和HM完成对生产线相应设备的监视、控制和调节。

(3)1.5级:管理服务器，用于完成计算存储、数据设定、报表打印等工作。计算结果和设定数据通过一级系统控制和管理生产

操作过程中采用自动上卷、开卷，活套充、排套、位置自动控制，缝合点自动跟踪，台州彩涂生产线设计，相应设备动作自动控制，剪切取样、分卷、卷取、卸卷、称重自动控制，彩涂生产线设计哪家好，炉内带钢垂度自动调节，带钢自动对中控制。通过以上手段可实现高速自动化生产，大大提高生产效率。

台州彩涂生产线设计-彩涂生产线设计供应-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是一家从事“彩涂生产线设计安装,镀锌生产线设计安装,彩铝卷生产线设计安装”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“凯宏”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使凯宏机电在机械加工中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！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。