

往复机 浩伟工艺严苛精度高 往复机械

产品名称	往复机 浩伟工艺严苛精度高 往复机械
公司名称	临朐浩伟电子设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临朐县东城工业园
联系电话	15805363591

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：临朐浩伟电子设备有限公司

往复机成品率高。在凝固之前，如果工件需要改进和局部泄漏，可以重新喷涂两次，直到满足加工要求。成品率明显高于传统涂装工艺。5)高复用率。该设备采用粉体回收系统，对过喷粉体进行收集、分离，再与新粉体混合。回收率可达98%以上。简化操作。粉末喷涂工艺简单，可通过预处理、粉末喷涂、固化等工艺完成。往复机还简化了传统的多工序喷涂方法，操作方便。往复机使用方便。粉末涂料可在室温下稳定储存，无需季节性调整粘度或喷涂一段时间。溶剂挥发后干燥。只有通过加热、烘烤、熔化和固化，才能形成光滑光亮的涂层，达到装饰和防腐的目的。

往复机应用的发展历史和现状

往复机的国内外研究开发历史早可追溯到1938年。欧洲曾尝试研究用金属火焰喷涂的方法将聚乙烯粉末制成塑料粉末用于金属零件的涂装。在20世纪40年代中期，塑料粉末被用来涂覆物体表面。1952年，西德Knapsk Grieshein公司的Gaimer成功地研究了流化床涂装工艺。首先实现了涂料的干法涂装，实现了热塑性粉末的施工工业化。然而，由于这一过程的局限性，它在未来10年中没有得到更大的发展。1963年，法国Sames公司成功地研究了粉末静电喷涂技术及相应的往复机，并于1968年在欧洲正式用于工业生产。自此，粉末涂料真正进入了粉末涂料时代。特别是1966年，美国颁布了第66条，开始限制含有挥发性物质和污染空气的溶剂型涂料。粉末涂料具有零挥发、无污染等优点，迅速崛起。粉末静电喷涂技术广泛应用于大规模的工件生产，随着粉末静电喷涂生产线的建立和相对配套设备的发展，工业大国也相继引进了发展。

我国在喷涂作业的开展上起步相对比较晚，对喷涂控制系统的研制也处在相对落后的水平。现在的涂装生产线在国内也有好多，可是总体水平与国外相比还有一定的差距。首先，国内大多数的往复机操控器选用恒压和恒流的操控方法来完成对静电参数的操控，而在气压操控方面仍然选用手动调理。这也制约操控器的开展空间，手动调压必须在喷涂现场操作，往复机喷涂，尤其在往复机流水线作业时不光费时费力，而且手动调压操控精度没有确保，也完成不了的自动化喷涂。其次，国内的喷涂流水线缺乏系统性的建设，这也与职业中在涂装设备的投入不是很大，职业散布不均匀，所以先进的设备不充足，还有就是根底原件的问题，总体水平不过关。现在国内仅在一些职业投入比较大，比方轿车零部件、航空航天选用的是比较先进的机械臂自动喷涂；而低端职业开展严重不足，很多家电职业多数选用国外的喷涂控系统。此外，国内的喷涂操控器多数是针对手动喷涂研制的，往复机械，操控器不具备对外的通讯接口，难以完成联网协作喷涂。许多国产操控器的界面也不行友好，一个是参数配置繁琐，还有就是参数显示选用指示灯分级表明，参数分辨率极低，严重影响喷涂质量。

国内喷涂设备存在的问题与思考

往复机尽管具有很多优点而被广泛应用，可是也存在一些不足之处。例如，涂层的均匀程度受工件巨细和外形影响较大。复杂形状的工件因受“法拉第效应”的影响喷涂质量往往难以确保，有时甚至需求采纳手工补喷。此外，往复机，在高压电场中工作存在电火花引发火灾的隐患，在静电喷涂现场由大量的粉末悬浮颗粒，简单引起粉尘事故。还有就是现在在国内的中小型的喷涂生产厂家的静电喷涂流水线自动化程度比较低，PLC运动操控醉多只有一维上下往复运动，对喷涂间隔的调理仍然需求停机调整。喷涂设备质量比较差，使用耐久度不行，精度也不足，还有就是对气压的操控仍然多是选用手动调压。

企业喷涂出产现状

为了进一步了解喷涂流水线结构和喷涂出产的细节，对某公司往复机出产进行实地调研。该公司静电喷涂出产主要是针对一些家电行业的外壳进行表面处理，主要指标是防腐蚀和美化外观。尽管现在该公司涂装车间已经装配了喷涂流水线，但喷涂流水线上只要两台PLC操控的喷运载往复机进行自动喷涂，自动喷喷涂间隔需要人工调整，并且还需要人工手动喷涂和补喷，自动化程度严重不足。在静电喷涂控制器方面还是选用的手动气压调节的控制器。

往复机

假如进行手动喷涂作业，操作人员有必要进入喷粉房，在喷涂作业时，很多粉尘散布在空气中，被工人吸入体内，或者对皮肤产生刺激作用等，都会严重影响工人的身体健康；其次，手动喷涂作业易受工人的经验影响，工人操作熟练程度、经验和技能以及工人的作业状况都会影响到工件喷涂的质量，一起也会影响喷涂出产的效率和出产自动化水平。

往复机线的构成

依据调研状况，喷涂出产的一般流程为：前处理、静电喷涂、高温固化、质量检查、转移包装。往复机车间工艺布局图。从图中可以看出静电喷涂工艺比较简单，一共分为九个区域，三道工艺，流水线基本按照图中实线箭头所指方向进行作业，其间加粗部分为流水线输送链部分。其间三道工艺分别为：前处理、静电喷涂、高温固化。

前处理工艺包含图中打磨除锈、水洗磷化、烘干、除尘等区域，其目的是祛除工件外表面的油污、尘埃、锈迹，并在工件表面生成一层磷化膜，既能提高工件抗腐蚀才能又能够添加喷涂涂层附着力。

往复机

往复机-浩伟工艺严苛精度高-往复机械由临朐浩伟电子设备有限公司提供。临朐浩伟电子设备有限公司位于山东省临朐县东城工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前浩伟电子在喷涂设备中享有良好的声誉。浩伟电子取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。浩伟电子全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。