

自动磷化生产线

产品名称	自动磷化生产线
公司名称	深圳市通利达自动化设备有限公司
价格	350000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华区大浪街道同胜社区三合华侨新村11号7层A7
联系电话	0755-27524017 15817282530

产品详情

全自动磷化生产线是一种先进的锌锰镍多元磷化处理设备，是金属涂装前处理的理想选择。全自动磷化生产线广泛用于汽车、铁路、电动车、自行车部件，机械制造，钢门钢窗、仪器仪表外壳，高低压电器设备，箱柜壳体及其它钢结构工件进行喷涂、烤漆、喷塑、防锈、电泳浸漆等涂装前的磷化处理及油泵油嘴的防腐处理。

全自动磷化生产线由：槽体、机架、输送行车、管路系统、油水分离系统、磷化过滤设备（压滤机）、吸雾系统、加热系统、电气控制系统等组成。

全自动磷化生产线：根据客户的工艺和产能要求确定设备的大小和配置，在槽体的两侧架设导轨，根据产量安装1-2台龙门式行车，由PLC控制行车按照设定的工艺顺序和时间对各槽体内的吊具或者滚桶进行转换，温度和液位均为自动控制，在各槽边和上下料位置安装电机，控制滚桶的旋转。优点：自动化程度高，生产过程严格按照工艺顺序和时间完成，充分保证磷化产品的质量；缺点：设备投入成本高

全自动磷化生产线的基本工艺：

上料—预脱脂—脱脂—水洗—水洗—酸洗—水洗—中和—水洗—表调—磷化（一）—磷化（二）—水洗—热水洗—烘干—下料。（具体工艺则根据不同工件处理后的不同用途确定）

全自动磷化生产线特点：

采用单臂式行走方式，变频器调速控制，运行平稳且可靠。

采用电脑自动控制系统，整个电镀工序一气呵成，操作方便。

全自动磷化生产线控制电路设计先进，采用进口光电接近开关，行程开关多重保护，保证运行可靠。并

且运行速度、时间可根据需要调整。

各道工序严格按照工进行执行，故工件品质稳定，

全自动磷化生产线工件由生产线的移动挂臂代替完成，可降低劳动强度，节省劳动力，并可减少人为错误。

自动磷化生产线各工艺段和过渡段设计合理，满足生产工艺的要求

隧道棚体和储液槽结构合理，制作精良，无跑、冒、滴、漏现象

喷淋管路和外围管路走向合理、焊接质量经打压检测，杜绝不良现象

喷淋管路采用管卡快换式结构，喷嘴万象可调

全自动磷化生产线槽液采用间接加热方式（蒸汽、燃油或电加热三种方式），自动控温，槽内设有搅拌系统

相邻水洗段间采用水流逆补技术

槽液溢流采用特殊结构，使槽内的废水溢出，干净的槽液损失少

全自动磷化生产线磷化液采用板式换热系统，热效率高；同时磷化采用连续除渣系统，有利于大规模连续生产

前处理隧道设有检修门和检修平台，隧道上方设有悬链保护装置，气流分布合理，能有效地阻止水雾和废气对悬链的侵蚀

储液槽设有双层过滤装置，在清理时也能对循环泵起到很好的保护作用

采用进口计量泵添加磷化主剂和促进剂，提高工件的成膜率和成膜质量