自动高轨式阳极氧化生产线

产品名称	自动高轨式阳极氧化生产线
公司名称	深圳市通利达自动化设备有限公司
价格	750000.00/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

自动高轨式阳极氧化生产线特点：

(1) 设备成本低，成分简单，操作维护简便，一般只需将硫酸稀释到一定的浓度即可，无需添加其他化学药品，推荐使用化学纯硫酸，杂质较少的工业级硫酸也可采用，所以成本特别低。

(2) 氧化膜透明度高。纯铝的硫酸阳极氧化膜，是无色透明的，对于铝合金，随着合金元素Si、Fe、Cu、Mn的增加，透明度会下降。相对其他电解液，硫酸阳极氧化膜的颜色是浅的。

(3) 着色性高，硫酸氧化膜透明，多孔层吸附性强，易于染色和着色，着色鲜艳不易退去，有很强的装饰作用。

自动高轨式阳极氧化生产线天车：

天车也叫行车,行车可以分为高轨式行车,中轨式行车,低轨式行车等.根据其生产特点以及满足客户的需求,

全自动高轨式阳极氧化生产线天车主要有12部分组成:1.主梁；2.端梁；3.小车；4.小车行走电机；5.大车行走电机； 6.小车卷扬电机；7.平台；8.大车配电箱；9.大车撞头；10.小车配电箱；11.小车电缆滑架; 12.电缆卷轴。其中重点要注意电机的选择与过载保护问题，过载保护在负载太大的时候阻止提升动作。过载保护可以通过机械开关或电气负载传感器实现。机械开关连接导提升电路中，控制提升接触器。负载传感器连接导单独的条件监控装置上。条件监控装置在负载太大的时候阻止提升动作。带有负载传感器的过载保护器配备有额外的安全限位开关。

自动高轨式阳极氧化生产线水洗是氧化生产中非常重要的环节，此环节若出现问题，将严重影响产品质量，甚至生产出不合格产品。

1、 全自动高轨式阳极氧化生产线脱脂后的水洗

脱脂后要经过两道水洗，目的是清洗掉型材表面的污物和残留的脱脂液，以免污染碱蚀槽。

2、 全自动高轨式阳极氧化生产线碱蚀后的水洗

碱蚀后也要经过两道水洗，目的是清洁型材表面和清除残留的碱蚀液，碱蚀后若不清洗，不仅会污染中和槽，而且结垢后所形成的腐蚀痕即便是返工也无法将其去除。

3、全自动高轨式阳极氧化生产线氧化后的水洗

氧化后要进行两道水洗：道水洗的pH值1.5～2.5，第二道水洗的pH值3.5～5.0

自动高轨式阳极氧化生产线着色后的水洗

着色后需经两道水洗。道水洗的pH值1.5～2.5，第二道水洗的pH值3.5～5.0，着色时，一般情况下前后四个水洗槽的pH值要相对稳定，开启一定量的溢流水，尽量避免整槽加水。氧化道水洗停留数分钟会加快着色速度，氧化第二道水洗停留则会减慢着色速度。型材料挂从着色槽及道水洗起吊后，不要停留时间过长，否则会出现色带，着色不均急泻水端头发白等缺陷。

5、全自动高轨式阳极氧化生产线封孔前水洗

封孔前好加一道纯水洗，以防止杂离子进入封孔槽，且pH值应控制在>5，pH值低时不易封孔。