

自动镁合金件化成线

产品名称	自动镁合金件化成线
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

全自动镁合金件化成线为铝、镁合金阳极氧化大批量生产而设计，可实现全自动化生产流程；整个生产过程（除油、化抛、碱蚀、氧化、着色、封闭、烘干、清洗等）可全部在触摸屏（平板电脑）上进行操作；

操作系统为三级管理模式，方便安全管理；

全自动镁合金件化成线电源采用可逆变输变技术，输出电流为高、低频脉冲直流，与传统电源相比，电能转换率更高，可根据需要对电源频率、空占比、电流、电压值进行调整；

全自动镁合金件化成线整个生产过程中，工件的运输由多部天车完成；

全自动镁合金件化成线槽体选用优质PP、PVDF或不锈钢材料制作，槽体抗低温、耐腐蚀强，槽体内装有空气搅拌装置，均匀搅拌可使槽体内药液温度更均匀；

全自动镁合金件化成线制冷量经过严格计算，能效比值达到优，制冷系统配件均选用谷轮、比泽尔、泰康、丹佛斯、艾默生等大厂产品；制冷压缩机带有启动延时保护，防止频繁启动对压缩机造成的损坏；出现断电，及其它故障报警后，具有程序自保存功能，在复电及故障解除后，可继续执行后续程序；

电气控制方式有手动、自动两种方式可供选择，自动方式由“触摸屏（平板电脑）+PLC”实现，可进行各类参数方便的存贮及调取，也可通过接口实现与外接计算机通讯传输；

电气控制元件均选用施耐德、西门子、欧姆龙、富士、三菱等厂家产品；

恒温控制、水位控制、加热保护功能，活水循环，各槽体内温度可自调；

全自动镁合金件化成线操作人员与药水不直接接触，减少了生产过程可能对操作人员的危害；

系统选配项目还包括：超声波清洗，药水比重、酸度、PH值在线检测，阳极氧化液循环过滤系统，酸雾回收系统，供电保护系统，原始记录保存等；

全自动镁合金件化成线水洗：

水洗是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。

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。

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。

化成后的水洗：氧化后要进行两道水洗：一道水洗的pH值1.5~2.5，第二道水洗的pH值3.5~5.0

全自动镁合金件化成线着色后的水洗：着色后需经两道水洗。一道水洗的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。氧化一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。型材挂从着色槽及一道水洗起吊后，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。

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。

全自动镁合金件化成线特点：

产量高：铝或铝合金，从产品前处理到过程中可以连续不断的工作。

耐候性好：在过程中对产品的用途不同的标准，膜厚度与密度来确定，如：铝板室内使用长期不变色，不腐蚀，不氧化，不生锈等。膜厚达到10um以上的阳极氧化铝产品可使用于室外，可长期暴露于太阳光线下不变色。

金属感强：经阳极处理的铝板表面硬度高，抗刮性好，表面美观性好，保留铝产品金属本色（改变色彩），突出现代金属感，提高产品档次和附加值。

全自动镁合金件化成线防火性高：纯金属制品，表面无油漆和任何化工物质，在600度高温不燃烧，不产生有毒气体，符合消防环保要求。

抗污性强：不留手印，容易清洗，不产生腐蚀斑点。

生产线共分为前处理、化成部分，前处理部分为手工操作,分为龙门式行车自动操作。

生产线的整体布局按用户提供的设备工艺平面布置图进行布置，各生产线的整体布局既要体现各工艺流程走向和工艺操作的可靠性，同时

也要兼顾废水、废气排放畅通的整体性和协调性；

生产线的整体布局结构紧凑、现场整洁、美观大方、物流畅通、维护和检修方便，能充分满足国家清洁生产的要求；

全自动镁合金件化成线生产线为半自动生产线，工件的上下料和前处理工序全部由人工操作；

各生产线都采用佳、合理的布置方式，设排水地沟，各生产线操作面之间留有足够的操作通道，确保物流畅通和操作方便及确保维护和检修方便；

生产线槽体布置在防腐地面上，操作面离人行走道的高度保证在500mm范围内（手工操作区），以便于操作；

全自动镁合金件化成线所有生产线操作面都设有对应各槽、对应位置贴有与工艺名称相应的工艺标牌，工艺标牌上刻有相应的工艺参数，工艺标牌采用粗体白底蓝字；

生产线所有进排水主管道、纯水主管道、空气搅拌主管道等都置于槽子前侧（即操作侧），排水分类进入相应废水管道；

生产线的废气净化塔置于生产车间外，整流机、冷水机等附属设备置于生产线后侧；

全自动镁合金件化成线注意事项：

天车不能乱动

电器开关不能乱动

所有管线阀门不能乱动

所有设备的操作都要有始有终 2、设备检修及维护时一定要有人监护

全自动镁合金件化成线化学药品操作注意事项

所有的化学药品及添加剂都有一定的腐蚀性及毒性，所以使用时一定要注意：

药品接触皮肤后一定要用大量的水清洗。

添加药品时一定要佩戴好劳保用品，并要有人监护。

禁止用槽体内的水洗手和洗餐具。

全自动镁合金件化成线禁止用手直接搅拌槽液。

卸液体药品时（如：盐酸、硝酸、硫酸），要有人监护，卸前必须检查管线所有阀门的开关走向及接头的牢固程度。对于浓硫酸，卸前、卸后都不可用水清洗管线。

遗落到地上的酸或碱要及时用水清洗，禁止用碱或酸中和。

浓硝酸遇易燃物会产生燃烧；

由浓硝酸引起的燃烧只能用水灭火，不可用[二氧化碳灭火器](#)或[干粉灭火器](#)灭火，灭火时一定要佩戴防毒面具。

稀释浓硫酸时禁止将水加到浓硫酸里。