

非标定制阳极氧化生产线

产品名称	非标定制阳极氧化生产线
公司名称	深圳市通利达自动化设备有限公司
价格	850000.00/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

阳极氧化生产线分为全自动、半自动和手动三种控制方式组成的生产线，根据买方提供工艺生产要求而进行设计，结合实际操作规范和诚成善长期从事表面处理设备制造的丰富经验而设计的直线型龙门式生产线。

全自动阳极氧化生产线具有龙门式单吊钩行车4部，由PLC和触摸屏全程自动控制行车水平、垂直运行,采用日本松下变频器，实现变频调速，慢速启动，停止和快速运行，水平运行的速度4-40m/min，吊钩升降速度为7-12m/min；整机操作控制集中在总电控柜，各温控仪表、操作开关、电压表等，全部集中在控制室，方便操作及控制，用触摸屏实现全面监控，随时修改工艺时间及流程，并自动记录氧化过程中各工艺参数。保证产品质量，提高产品的一致性，也便于车间规范管理。操作方式有全自动、半自动及手动控制三种方式选择使用，并在任何工位均能相互切换。

全自动阳极氧化生产线详细介绍：生产线采用单臂双钩龙门式中轨行车，运行平稳。采用意大利电机驱动，定位精度在 $\pm 3\text{mm}$ 以内，行车整套设备均能够耐强酸、碱雾腐蚀。全自动阳极氧化生产线采用5台行车，行车提升重量150kg，行车水平运行速度可在4~40M/min，升降速度在7~12M/min内无级调整。行车具有手动、步进切换功能，两种状态互锁。行车能够准确按照工艺要求完成定位、水平、垂直运行等步进动作。行车整体采用优质SS钢板折弯制作而成，装配好后抛光，喷防腐漆，外形美观。其中2台行车四周采用透明塑胶膜防护，防止化研槽液体溅出伤人及腐蚀周边设备。采用聚胺脂行走轮，锦纶带提升，行车水平、垂直运行应平稳，震动小，噪音低，维修调整方便。行车上配有声光报警装置、限位装置保障操作安全。行车上设置行车各种运动的手动按钮和弹性碰撞保护装置。全自动阳极氧化生产线行车能自动识别多种错误，实现多种安全自锁，上下冲限保护、不同行车之间防撞、撞一动作叠加、防倒转、电机过流缺项等多重保护，完备可靠。一旦发现故障，系统能迅速停止行动并作声光报警。每台车均配置不锈钢手动操作盒1个，操作面板上设置有如下控制功能（启动、停止、手动四向操作开关），限位开关、手动/步进转换开关，运行指示灯等。行车停位感应器采用日本产接近开关，限位开关均选用进口优质产品，吊车水平停位均采用位置停位，不会因错位而发生安全事故，并设置有水平运行警示灯。全自动阳极氧化生产线行车水平运行采用意大利蜗轮蜗杆减速器连1HP电磁制动马达1台，实行双轴驱动，保证行车运行、刹车同步、平稳、准确，行车的定位精度 $\pm 3\text{mm}$ 。行车升降运行采用电机驱动蜗轮蜗杆减速器连2HP电磁制动马达1台，具有较强的密封性和钢性，以保证升降力矩及连续长期工作。升降电机和

变速器置于机车的适当部位，行车垂直运行实现软着陆。

全自动阳极氧化生产线特点：

采用进口PLC与触摸屏控制，调整方便，自动化程度高

有停电中断记忆、自动侦错功能

全自动阳极氧化生产线设有全自动、半自动、紧急手动及远程操作等多种功能

阳极成90度角摆动，提高了工件清洗及染色质量

氧化槽阴极用碳素板导电性良好，耐腐蚀、使用寿命长

选用进口刹车减速电机及不锈钢主轴，运行平稳可靠

采用优质不锈钢及进口PP板，耐酸碱、耐高温，外加钢结构补强使用寿命长

全自动阳极氧化生产线龙门天车有开合式或单独提升双吊钩式，配套接水盘防止污染槽液与飞靶、使维护更简单。

采用优质酸洗不锈钢材316与304制作，强度坚固耐腐蚀

独特的抽废气系统，处理废水系统保证了工作环境洁净

根据要求产量与产品不同，采用单臂式行车或龙门式行车

全自动阳极氧化生产线纯水综合供给系统，自动电磁阀控制

氧化槽独立冷水机智能控温系统，控温到位

无需自动控制线路，机械及电气部分故障率低；

全自动阳极氧化生产线工作可靠，运行平稳，动力耗电小；

噪音低，产量大，节约镀液及用水，加强环保；

弹性导电装置，能保证工件有效导电；

设备测试方便，维修方便。

触摸屏式全自动PLC控制系统（中央控制，开放式程式）

设有故障记录功能，设智能式操作系统，配手动、自动操作

行车配日本三菱变频器控制行车速度

配人机接口显示屏、显示生产情况

行车可上升、下升横移定位，配电控、十字开关、切换开关、急停开关，设防撞系统

全自动控制柜：三菱电器、日本欧姆龙定位开关、台湾天得十字开关

全自动阳极氧化生产线优点：

产量高：阳极氧化铝或铝合金，从产品前处理到氧化过程中可以连续不断的工作。

耐候性好：在氧化过程中对产品的用途不同的标准，氧化膜厚度与密度来确定，如：阳极氧化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。

全自动阳极氧化生产线防火性高：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。

自动化及工作效率高；工件品质稳定一致；占地面积小，节省地方；

电能转化为机械能，代替人力，节省劳动力并可减少人为错误；

全自动阳极氧化生产线能耗仅相当于大部分工厂85%的能耗,生产成本具备一定优势；

四台机头设计合理，速度快，且运行平稳；

即使出现问题，本台设备部件采用快装式结构，一会影响太久生产，一般小问题，很快得以解决。

全自动阳极氧化生产线应用领域：阳极氧化适用性强、用途广，适用于金属铝天花板，幕墙板，铝塑面板，防火板，蜂窝铝板，铝单板，电器面板，橱柜面板，家具面板等。

全自动阳极氧化生产线参数：

1、加工对象：

工件大尺寸：未知

工件常规尺寸：约 $1200 \times 50 \times 20\text{mm}$ (L × W × H)

工件材质：铝件为主

生产要求：工件表面氧化处理

2、全自动阳极氧化生产线工作条件

环境温度：0 ~ 45 为适宜

相对湿度：90% 水压：0.3Mpa

蒸汽源：0.2 ~ 0.5Mpa 主电源： $380 \pm 10\%$ /50HZ

全自动阳极氧化生产线生产线总功率：总计460KW

20V-3000A整流机 60KW/台 × 5台=300KW

电加热/电机/水泵 51KW

冷冻机75KW

过滤机26KW

产量：生产量：（工艺时间为 约5 min/节拍）根据实际生产工艺调节

3、全自动阳极氧化生产线动力供应及废水处理

市水供给水源接口由用户接入到各装置，电镀设备外水压是市水供给水压。

废气排放由买方负责分管路排入废汽处理塔(室内风管卖方负责)。

酸碱废水由供方负责分管路排入用户指定收集处(设备外5米内)。

全自动阳极氧化生产线蒸汽源由用户接入到设备各位置处(设备外5米内)，蒸汽压力为0.2 ~ 0.5Mpa。

动力电由用户接入到设备各位置处(整流机、冷冻机、风机及周边设备为设备外3米内、控制主电源为12米内)