

自动mask用阳极氧化生产线

产品名称	自动mask用阳极氧化生产线
公司名称	深圳市通利达自动化设备有限公司
价格	950000.00/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

阳极氧化是采用电化学原理使铝材或铝制品表面形成一层致密的氧化物薄膜。铝材或铝制品经氧化和氧化后处理（封孔、染色或着色）后，其表面具有良好的耐腐蚀、耐磨和装饰性，并且可以满足客户要求不同颜色的产品。

全自动mask用阳极氧化生产线采用进口台湾PP喜得板制作，槽体外方通加固外包PP包槽防腐。由的电镀设备技术设计师来设计出图，由的操作人员来焊接制作。槽体采用德国焊枪焊接，且周边使用德国大焊枪焊接加固，保证槽体的质量，绝不漏水。全自动mask用阳极氧化生产线控制系统采用开放程式，配人机界面显示生产情况，配日本三菱变频器控制行车速度，设有故障记录功能及智能式操作系统。配手动、自动操作及近接开关和光电开关。有上升、下降横移定位及紧急停车开关。采用1.25平方*36蕊控制电缆，天车上电控、十字开关、切换开关、急停开关。全自动控制柜使用三菱电器，日本欧姆龙定位开关。所有电器组件采用进口品牌制作，保证整套设备的实用性，减少故障维修。

全自动mask用阳极氧化生产线特点:

控制线路简单，定位准确；

生产效率高，占地面积小，生产效率高，节省劳力；

PLC可编程序控制器控制全线，操作动作简单、准确；

全自动mask用阳极氧化生产线工作可靠，运行稳定，配无级调整；

设备测试方便，维修容易。

有全自动氧化设备、半自动氧化设备，并且可以相互转换，合理科学设计、设备结构紧凑。

采用欧姆龙PLC+触摸屏,PC控制,系统程式开放式,调整方便,自动化程度高,读位采用二进制识别,可以达到读位准确,并具有停全自动mask用阳极氧化生产线电中断记忆、自动侦错功能,设有全自动、半自动、紧急手动及远程操作等多种功能

按照客户提供阳极氧化设备的技术工艺流程及设备要求定制设计,整线设计方案遵循高效、智能、环保、节能、稳定的基础为设计原则,在设备的工艺配置,自动控制,机架结构,槽体制作,管路排布,辅机选型等方机进行优化。

耐候性强,耐冷可在国外俄罗斯正常稳定使用,耐热可在非洲埃塞俄比亚正常稳定使用,在国内案例耐冷可在辽宁正常稳定使用,耐热可在广东正常稳定使用

槽液成本低,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,阳极氧化生产线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。

全自动mask用阳极氧化生产线氧化膜透明度高。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较浅的。

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。

采用进口PLC与触摸屏或PC控制,系统程式开放式,调整方便,自动化程度高,并具有停电中断记忆、自动侦错功能,设有全自动、半自动、紧急手动及远程操作等多种功能。

全自动mask用阳极氧化生产线摆动装置,提高了工件清洗及染色质量。

氧化槽阴极用碳素板,铅锑合金板导电性良好,耐腐蚀、使用寿命长

行车传动选用进口刹车减速电机及不锈钢主轴,运行平稳可靠。

整机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。

机架采用优质酸洗不锈钢材316与304制作,强度坚固耐腐蚀。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。

全自动mask用阳极氧化生产线独特的抽废气系统,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

可结合厂房工地作灵活的结构设计(建工字钢平台),做到安全、实用与实际厂地的完美结合;

安全性高,采用多重设备保护及紧急保护装置,以保证生产线人员的安全和产品品质的一致性。

故障可在显示器上显示,以及配套色光报警装置,方便操作与维修。

全自动mask用阳极氧化生产线主要电气元件采用进口,保证设备工作稳定,自动化程度高

采用PLC、变频器、光电开关、触摸屏等控制,定位准确。

行车水平轮采用钢包聚氨酯，行走平稳且不滑动

行车行走电缆采用扁平电缆及配套滑轮、滑轨

行车升降采用高强度耐酸碱皮带提升，减少生产油污现象

公司多位有资质，有能力，并有丰富设计经验的工程师设计和开发，所有成品都要进行严格的测验，充分满足客户以设备性能的要求，并确保该设备运行正常。

全自动mask用阳极氧化生产线优势：

设备耐候性好，可以低温和高温地域正常稳定使用

保质期比同行长：机械部分15个月、电气/控制部分27个月保修

材料质量过硬：台湾宝迪亚PP板材，耐变形，耐寒，耐温度性比国内板材高20度

全自动mask用阳极氧化生产线精度高：行车与周边不锈钢配件均采用电脑编程激光一体化加工，制作精度非常高；

加热系统四大保护:液位保护、漏电保护、防干烧保护、过载保护

节能减排：生产线溢流槽可自行设定PH值，当高过此值时，槽体自动补水溢流，不会一直溢流造成水处理成本增加，并设置远程电表与水表，生产成本更加方便控制及管理

全自动mask用阳极氧化生产线注意事项

现场禁忌

天车不能乱动

电器开关不能乱动

所有管线阀门不能乱动

全自动mask用阳极氧化生产线动用设备时的注意事项

所有设备的操作都要有始有终

检修及维护时一定要有人监护

全自动mask用阳极氧化生产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：

- 1、药品接触皮肤后一定要用大量的水清洗。
- 2、添加药品时一定要佩戴好劳保用品，并要有人监护。
- 3、禁止用槽体内的水洗手和洗餐具。

- 4、全自动mask用阳极氧化生产线禁止用手直接搅拌槽液。
- 5、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。
- 6、遗落到地上的酸或碱要及时用水清洗，禁止用碱或酸中和。
- 7、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。
- 8、稀释浓硫酸时禁止将水加到浓硫酸里。

定制全自动阳极氧化生产线 硬质阳极氧化电镀设备

全自动mask用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、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、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、氧化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
- 4、全自动mask用阳极氧化生产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
- 5、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。