

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线

产品名称	全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线
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

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线主要用途：

用于所有不锈钢200、300和400系列奥氏体和马氏体材料的电解抛光，属于通用无铬光亮型配方。用于提高工件表面的粗糙度和光泽度，效果明显。抛光后的表面粗度可达Ra0.2~0.5 μ 接近镜面效果.光泽持久、美观大方。

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线特性与优点：

属于亮光型配方，出光快速、数分钟即可抛至镜光亮，有同类产品无法比拟的光泽度和质感；

对不锈钢材料的通用性极强，彻底解决了同行产品需严格区分200、300和400材料的弊端，保障所有不锈钢和不锈钢材料都能电解抛出让同样的光亮效果，方便客户在不同材质之间的切换带极大便利、有效节约投资成本；

与传统配方相比，本品 不含铬酸、环保，大大节约环保废水处理投资；

使用电压低、电流消耗小，与传统产品相比电能节约1倍以上；

与同行同类产品相比，本产品使用稳定、寿命较长，维护管理十分简便；

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线应用范围：

本品适合所有国标与非标不锈钢200、300和400系列材料的光亮电解抛光。尤其是对从事外电解抛光加工或材质种类较多的用户为实用。如家具、餐具、卫行洁具、管材、线材、置物架、首饰配件、冲压件及各类五金零件的内外抛光，适用范围极其广泛

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线所需条件

不锈钢电解抛光对电源波形要求不是太严格，可选用[可控硅](#)或高频。

空载电压：0—20v

工作电压低于6v，抛光速度慢，光亮度不足。

[电解槽](#)及配套设施（阳极棒）

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产

线可选用聚氯乙烯硬[板材](#)

焊接而成。在槽上装三根电极棒，中间为可移动的[阳极棒](#)

，接电源阳极（或正极），两侧为阴极棒，连接电源阴极（负极）。

加热设施及冷却设备

加热可选用[石英加热管](#)，[钛加热管](#)。

冷却可选用盘管，盘管可加热可冷却。

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线夹具

好选用钛做[挂具](#)

，因为钛较耐腐蚀，寿命长，钛离子对槽液无影响。建议好不要用铜挂具，因为铜离子进入会在不锈钢表面沉积一层结合力不好的铜层，影

响抛光质量。铜裸露部位可用[聚氯乙烯](#)胶烘烤成膜，在接触点刮去[绝缘膜](#)。

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线阴阳极材料

阴阳极棒应用铜棒或铜管，铜管长是[电解槽](#)

长加20厘米，阴极板应用铅板，[铅板](#)

固定在阴极棒上，铅板长为槽高加10厘米，铅板宽根据槽长而定，一般为10厘米，20厘米规格。

不锈钢电解抛光主要针对不锈钢工件的表面光亮处理。不锈钢工件又分为200系列，300系列，400系列材质，各系列材质有必须用针对性[电解抛光液](#)

。比

如不锈钢

200系列材质的不锈钢，必须用200系列的配方，此种配方无法适应300系列或400系列的[不锈钢材质](#)。

[电解抛光](#)工艺：除油--水洗--除锈--水洗--电解抛光--水洗--中和--水洗--[钝化](#)--包装

全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线特点:

- 1、加工生产线可实现全自动化生产流程,大大降低劳动强度,减少操作工人数量,降低操作危险性,减少生产成本;
- 2、电解抛光液采用环保型配方,不含重金属(六价铬),大大降低对环境的危害,污水处理成本低,可通过 ROHS 认证;能耗小,寿命长,成本更低;
- 3、操作全部在触摸屏上进行,分全自动及手动两种方式供使用者选择;
- 4、设定参数可进行保存,保证成熟加工工艺的调出,方便使用;
- 5、全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线用户等级对应不同的使用权限,输入相应密码方可进入,安全方便管理;
- 6、具有程序保存功能,出现断电,及其它故障报警后,在复电及故障解除后,可继续执行后续程序;
- 7、电气控制配件均采用施耐德、欧姆龙、富士等大厂产品,质量可靠,性能稳定;
- 8、恒温控制,活水循环,各槽体内温度可调、水位控制、加热保护;
- 9、全自动不锈钢特气管道阀体电解抛光生产线系统选配功能:超声波清洗、药水比重、酸度、PH 值在线检测,电解抛光液循环过滤系统、酸雾回收系统、供电保护系统。