

全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线

产品名称	全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线
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

全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线采用液压传动，运行平稳可靠，噪音小；电脑自动控制系统，PC可编程序控制器控制全线，操作动作简单、准确；速度时间可根据电镀工艺的各项技术要求进行任意调控。设有缓冲装置、镀件夹持稳固；大大减少操作人员，提高电镀品质。生产效率高，产量大。适用于中、小工件的大批量生产，主要用于五金电镀行业挂镀镍、铬、青铜、银等电镀设备。

全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线特点：

1. 采用链条传动方式，运行平稳可靠、噪音小、易维修；
2. 控制电路设计先进，采用光电接近开关，行程开关多重保护，保证运行可靠，并且运行速度、时间可根据需要调整；
3. 设计合理，结构紧凑，占地面积小可使工作环境大为改善；

4. 采用中央集中控制系统，整个电镀过程一气呵成，性能可靠，电气全自动。

全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线控制系统：

1. PLC采用日本：“三菱”系列，传感器采用日本欧姆龙

2. 变频器采用日本“三菱”品牌

3. 各端安装紧急停车按钮开关

4. 全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线控制面板上设置带灯按钮开关

5. 如有设备故障，除了有保护措施，还有蜂鸣器报警和报警警示灯

6. 控制系统带有短路、缺相、漏电、过载等自动保护功能、主要机械全自动。

全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线结构参数：

主要由机械部分、槽体部分、管路、槽内铜排、电器控制、抽风及废汽处理装置组成。

机架采用10#槽钢及63#角钢、a3钢板及无缝钢管

等机加工焊接而成，焊接后经打磨，防锈漆、防腐漆2层；

2. 传动部件，链条为63.5. mm节距单排键条传动；3.

配用电机为4极，功率20hp电机一台，用台湾产调频器调速臂速；4.

全自动不锈钢零件电解抛光生产线[减速机](#)选用：双驱动立式wc135型m80-30[蜗轮蜗杆](#)减速机；5. 小车用10 mma3板加工焊接且表面喷粉防腐，每个小车配可调式滚轮四套，用50mm²导电，软缆导电确保导电的良好接触；6.

车臂用冷拉 20元钢制造，[外套pvc塑料管](#)

防腐，阴极杆用 20紫铜制造；不锈钢零件电解抛光生产线主要用途：本品主要用于不锈钢、铜、铝、锌、镁、钛、钢铁等金属的电解抛光使用。还可以进行电解抛光后钝化处理。

全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线主要优点：

- 1、高可靠性：在多年电解行业应用基础上，经过不断创新，整机设计合理，主要零部件采用优质进口器件，核心部件采用国际专利技术产品，控制电路采用专有技术，保护齐全，隔离及防腐措施合理。
- 2、高稳定性：系统反应速度快，对于网电及负载变化具有极强的适应性，输出精度可达1%。
- 3、全自动不锈钢管内抛光电解抛光生产线节电效果好：较可控硅整流器可节电15%-30%，对于电解企业降低成本发挥重要作用。
- 4、体积小、重量轻：体积与重量为可控硅设备的1/5-1/10，方便规划、扩建、移动和安装。
- 5、输出电压，电流可调，限压，限流可调，大大提高客户使用灵活性，并有远控操作功。
- 6、保护功能齐全，输入过压保护，输出过热过流保护，缺相保护。