

钢板预处理线

产品名称	钢板预处理线
公司名称	青岛抛丸机厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛胶南开发区上海南路
联系电话	0532-81913999

产品详情

在涂覆线上对原材料和半成品进行处理，可以保持工件的价值和质量，并因此带来经济效益。其中，对工件表面进行机械抛丸是连续涂覆线的重要一环。公司设计和制造全套涂覆生产线，其中标准型号可用于工件宽度达3.7米，也可按照用户的要求提供用于更大尺寸工件的生产线。

涂覆生产线包括上料、输送、热处理、抛丸清理 - 机械法除锈、上漆，以至对排放气体的净化。

钢板、型材涂覆线的服务和供货范围

交钥匙工程的咨询、计划和实现 经济效益分析 设备和其电控的设计和制造
挑选适宜的分供应商完成生产线上游、下游设备和功能 设备首次验收测试
安装规划、安装或安装指导、调试 操作培训 售后服务及备件服务

输送系统

适应性及效率

合适的输送系统可以使钢板和型材连续顺畅通过设备，这就确保了完美无瑕的涂覆并均匀的涂层，同样适用于大的工件。通过对外围设备（上料、下料）的自动控制，可以对设备经济、合理地布置。以下是相关措施的理念：

各工件之间的上料距离要小 灵活的工作速度能充分配合涂覆工艺的需要

根据个别客户的要求设备可设自动电子监控。各处理区域可灵活开启和关闭，例如，只进行除锈。

热处理技术

对工件表面合适地预热是得到完美涂层的重要的先决条件。

在预热区，钢板和型材表面被适当地加热。潮湿的原材料被烘干，随后才能得到良好的除锈效果；此外，对于以前上过漆的钢板和型材，其涂层还被硬化。选用合适的热循环量能加速漆的烘干过程，并得到良好的防腐保护并使得输入的能源得到最大的利用。

抛丸清理（机械法除锈）

在机械除锈领域，青岛辊道通过式抛丸机的价值得到了众多认可：设备具有可靠、经济、环保，并能确保钢板、型材的抛丸后表面质量等级。

设备可以带有4、6或8个抛丸器。抛丸器的开启数量由被清理工件的宽度控制。采用适当的措施使抛丸后的工件表面无灰尘和残留抛料。直接驱动的抛丸器，抛丸量达500公斤/分钟，工作速度到6米/分钟。

喷漆技术

喷漆技术采用无空气喷涂，适用于溶剂稀释漆或水稀释漆。在这种工艺中，油漆根据生产线速度、工件宽度及所需涂层厚度自动匹配。涂层厚度可达12微米或更高。对各表面的光学配准显著减少了由于过喷造成的油漆浪费。

采用特富龙内衬和薄膜层使工作室内的清理工作最小化并且易于进行。

技术数据

设备可用于的标准通过宽度 1'600 2'700 3'300 3 ' 700 通过宽度可达5300
通过高度可达450mm（适用于宽装法兰的梁 IBP 1000）通过速度到6米/分钟