

全自动连续式铜排镀锡生产线

产品名称	全自动连续式铜排镀锡生产线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	650000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼
联系电话	13823746941

产品详情

全自动连续式铜排镀锡生产线采用水平传动方式,采用LIC自动控制系统、进口光电接近开关、自动感应接触、水银导电。实现一键调节整流机电流电压,适用于厚5mm-20mm*宽50mm-250mm连续铜排电镀。

全自动连续式铜排镀锡生产线由机械部份和涂装部份结合组成的生产线。涂装由增加铜排导电性和防氧化的作用。改变了老的镀涂工艺的缺陷和不足,特别是在环保方面,全自动通过式铜排镀锡线在封闭的状况下工作,清洗过程的用水均可循环使用,微量废气可收集处理。与老工艺相比没有废水和废气的排放。由于生产过程是连续移动,表面镀层、色泽、光亮度均匀,改变了挂镀中电流不均的镀层、色泽差异大毛病。机械部份较大幅度减少劳动强度和安全生产环境。

全自动连续式铜排镀锡生产线参数：

铜排放料输送架：

将经过拉拔后,表面光洁,无油污,需进行表面镀锡的铜排放入铜排输送架,输送架将平放的铜排自动竖立,并进输送辊道送入清洗箱。

全自动连续式铜排镀锡生产线导电清洗、冲洗段：

当导电清洗段牵引机接到传感器信号后，即自动夹紧、导电轮压紧铜排，向前牵引输送，并进行电解除脂、除油，完成清洗工序。

全自动连续式铜排镀锡生产线防氧化清洗段：

防氧化清洗、冲洗工序是为镀锡前进一步做好铜排的表面清理。

镀锡段：

镀锡段分三段进行，分段进行的主要是为了镀层均匀和镀层的厚度。

全自动连续式铜排镀锡生产线镀后清洗段

镀后清洗段，是通过清洗将镀涂过程中表面从镀槽中带过来的残液的清洗弱酸中和。

温水清洗段：

温水清洗段，是进一步清洗将镀涂过程中表面从镀槽中带过来的残液的清洗弱酸中和。

全自动连续式铜排镀锡生产线热风吹干段：

为使铜排经清洗后清理表面附带的水份，采用热风吹、烘干主法，排除铜排表面的水份。

收排、堆放架：

经过镀锡的铜排线输送辊道完成输送后，翻排装置即将竖直的铜排平放，并胶皮滑轮滑入堆放架，堆放架可根据铜排的厚度，设定升降数值，保证成品铜排滑入过程中的滑差在***小范围内，防止损伤。

全自动连续式铜排镀锡生产线电气控制系统：

由主控柜1台、操作箱2台。操作系统分镀涂部份和机械部份。镀涂部份每段均有牵引装置，牵引装置由光电传感器接受和发送信号，进行工作。电控柜可设定镀槽的电流、电压保证设备和生产工艺正常进行。

废气收集洗涤塔：

全自动连续式铜排镀锡生产线由于锡槽中含微量酸，预热后会产生少量酸雾，通过废气吸风管收集后进行净化处理。不污染环境。

废水净化装置：

镀锡生产中清洗循环中有少量的废水，通过净化装置进行中和处理过滤，达到回用水标准，继续回收使用，不污染环境。

380V、50KVA及400A控制箱开关箱1只，以及从控制开关箱到设备主控电气柜之间电源线（线芯 35mm²），国外客户订设备时应提供所在国的电压标准。

全自动连续式铜排镀锡生产线水源条件：软水2t。

辅助材料：供方提供清单

厂房：长45m、宽6m、高4m