

电弧喷涂设备 喷陶瓷厂家 热喷涂加工 金属喷涂机

产品名称	电弧喷涂设备 喷陶瓷厂家 热喷涂加工 金属喷涂机
公司名称	广州三鑫金属科技有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:sx三鑫 型号:sx-600
公司地址	广东省广州市番禺区南村东顺工业区A
联系电话	86-02034778775 18024661836

产品详情

一、概述

sx-600型超音速电弧喷涂机是我公司研制开发的一种高效率、低能耗的高新技术产品。它是以电产生电弧为热源，将金属丝熔化，以压缩空气进行雾化及冷却，将需喷涂用金属丝吹成微细颗粒，高速喷向经过预处理工件表面，获得理想涂层。

本设备采用一体式电控气、电开关，操作更方便，可实现长距离登高作业或野外作业。

二、sx-600型超音速电弧喷涂机用途与适用范围

用途：

广泛用于锅炉四管、制粉系统（风机叶轮及蜗壳）、滚筒、烘缸、轴类、模具等防磨防腐喷涂层。

机械、化工、电力、冶金等行业防腐防磨喷涂涂层。

铁塔、桥梁、水闸门、船舶等钢结构喷锌喷铝防腐

适用范围：

喷涂各种合金丝材、钼、铝、锌、不锈钢、黄铜、紫铜、铜合金、巴氏合金等。三、主要技术参数特点：

电源：三相交流380v, 50hz	额定电流：600a	额定输入功率：22kw
输入电流：22a	输出电压：45v平特性	输出电流：500a
负载率：60%	电压调节档数：9档	绝缘等级：e级

丝材直径： 2-3mm	喷涂效率： 锌丝28kg/h，铝丝28kg/h，不锈钢丝32kg/h,其它合金丝	
空气耗量(m ³ /min)	6-2.8(m ³ /min)；	7-3.5(m ³ /min) 9-4.5(m ³ /min)
外形尺寸：90 × 60 × 80cm	设备净重：205kg	

- 1、 该电源将喷枪工况控制、送丝调速、气体管路集于一身，是理想的电弧喷涂专用设备。
- 2、 控制与操作简单，只要拨动喷枪上的开关即可实现与远端的电源开关的同步控制

四、设备的电气工作线路图

- (1) 拉式型电弧喷涂机
- (2) 推式型电弧喷涂机

五、拉式型电弧喷涂设备安装与操作

拉式型电弧喷涂设备是采用前端动力拉送丝材，送丝电机在喷枪上。适用于硬度较低的丝材喷涂及安装于机械手上的自动喷涂。

1、设备安装步骤：

用喷涂电缆和送丝电缆将拉式喷枪与喷涂设备主机连接。

将拉式喷枪气管接头连接上压缩空气源接口。

旋开枪上制紧钮，将两根丝材装进喷枪导管，拧紧制紧钮压紧丝材。

将喷涂设备主机主电源线与380v三相电源连接，注意电源功率应与设备匹配。

2、喷涂步骤：

打开压缩空气（0.5mpa ~ 0.8mpa）。

合上设备后面的空气开关。

打开前面板上电源开关。

按下“启动”按钮。

按下枪上送丝开关。

微调送丝速度。

开始喷涂

喷涂完后，松开送丝开关，停止送丝。

按下“停止”按钮。

关闭电源开关，切断压缩空气。

2、拉式型电弧喷枪结构图

1.护光罩	12. m8螺栓	23.加强垫圈	34.折合盖螺钉	45.快速接
2.护光罩座	13.蜗杆轴承套	14. r26轴承	24. 11绝缘垫圈	25. 下送丝轮组装
3.空气帽	15.蜗杆	26. 8绝缘垫圈	35.压轮轴	36.双头制紧螺母
4.连接嘴	16.蜗轮	27.主轴螺母(左右)	37.内齿轮	38.行星小齿轮
5.前导管	17.送丝轮轴	28.折合盖芯轴	39.行星骨架组装	40.骨架轴承
6.喷头组装	18.齿轮箱	29.制紧钮	41.齿轮箱连接板	42.电机连接板
7.空气缩接	19.齿轮箱盖	30.弹簧	43.后导管	44. m8螺母
8.定位垫圈	20. 100800轴承	21. 轴承盖	47.电机出小齿轮连	48.喷枪电机
9.电桩	22.定位铜圈	31.弹簧座	49.罩壳	50.手柄
10.喷头连接板		32.折合盖	51.手柄开	52.汽通开
11.电桩垫圈		33.上送丝轮组装		

六、推式电弧喷涂设备安装与使用

推式电弧喷涂设备是后端送丝机推送丝材方式，将丝材均匀推送至推式喷枪上。适用于硬度较高的丝材以及长时间不间断喷涂作业。

1、设备安装步骤：

用喷涂电缆和送丝电缆接头将送丝机与喷涂设备主机连接。

将送丝电缆连接到送丝机送丝接口，送丝电缆另一头连接推式喷枪接口。

将推式喷枪气管接头连接上压缩空气源接口。

将送丝机的压紧手柄旋转松开，把要喷涂的丝材装进两边送丝机构，并开动送丝电源，当丝材送至推式喷枪导电嘴前端时停止。

将喷涂设备主机主电源线与380v三相电源连接，注意电源功率应与设备匹配。

2、喷涂步骤：

打开压缩空气（0.5mpa ~ 0.8mpa）。

合上喷涂设备主机后面的空气开关。

打开前面板上电源开关。

按下“启动”按钮。

按下送丝电源开关。

开始喷涂。

根据不同的丝材特性微调送丝速度

喷涂完成后，关闭送丝开关停止送丝。

按下“停止”按钮。

关闭电源开关，切断压缩空气。

七、设备的保养和注意事项

电弧喷涂系统的日常维修与保养是极为重要的。因污物和金属粉尘的积聚将产生加速磨损缩短设备寿命。因此，每班次应清理喷枪上的金属粉尘和污物及空气帽内腔和孔口的清洁。除此之外还应注意以下几点：

1. 喷涂机应放在温差较小、尘埃较少、地面平整及干燥通风之处，须防止日晒雨淋及防止小动物进入，不使用时应用防尘罩罩好。
2. 使用范围要求环境温度在-10 至+40 之间，海拔高度不大于1500米处。
3. 严禁在喷涂时进行电压换档。直流输出端及电缆接头应固定牢，不能有松动。
4. 在喷涂作业，尤其是大电流输出时是会出现10%左右的电压下降幅度，这是正常现象，并非本机内有故障。
5. 交流电源进线短距离（10米内）应不小于4平方毫米，大于10米进线应不小于6平方毫米。
6. 设备接地、电源进线及电缆绝缘保持良好。
7. 发现故障应及时排除，不得随意改动机内的控制和保护电路。
8. 打开总电源开关qf，风扇应正常运转。如不转，应切断电源开关，否则将烧坏整流二极管。
9. 喷涂作业注意风向，使设备与人处于上风处。
10. 凡是喷枪口有压缩空气喷出，其两根电缆必有直流电，这时请不要检修喷枪。
11. 检修喷枪或设定送丝电压时，请将“喷枪工况”开关s3拨至“送丝”。
12. 喷枪每次装丝后应检查喷嘴口，两根金属丝如相交不好，则对起弧不利。
13. 喷涂中两根金属丝在喷枪后面决不能相碰。
14. 定期清扫，用刷子和干燥的压缩空气清除电源箱内各部件上的灰尘，如环境恶劣，应缩短清扫周期。
15. 请合格的电气人员检修设备，检修时请切断电源。

八、设备清单

主机明细清单

序号	各组件名称	数目
1	电弧喷涂电源	1台
2	送丝机	1台
3	电弧喷涂枪	1把
4	电缆线	2根
5	送丝管	2根
6	控制线	1根

注：1.喷涂特殊规格线径材料时，空气帽，连接嘴可另配。

本产品的加工定制是是，品牌是sx三鑫，型号是sx-600，重量是205（Kg），适用范围是锌丝28kg/h，铝丝28kg/h，不锈钢丝32kg/h,其它合金丝36-42kg/h，最大输出压力是45（N/S），功率是2200（w），动力形式是电动式无气喷涂机，空气消耗量是(m³/min)，空载排量是 6-2.8(m³/min)； 7-3.5(m³/min) 9-4.5(m³/min，喷射宽度是 6-2.8(m³/min)； 7-3.5(m³/min) 9-4.5(m³/min)，喷嘴直径是 2-3mm，种类是无空气喷涂机，规格是1000