

新款涂装生产线 涂装设备烘干室 轿车淋雨线

产品名称	新款涂装生产线 涂装设备烘干室 轿车淋雨线
公司名称	盐城市开拓涂装设备有限公司
价格	650000.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:-开拓 型号:-涂装生产线
公司地址	盐城市大冈镇卧龙西路108号
联系电话	0515-88809788 18936297786

产品详情

盐城市开拓涂装设备有限公司座落在风景秀丽的黄海之滨，汽保设备基地-盐城。是一家专业从事工业涂装、大型烤漆房研制、销售的高新技术企业。"开拓"立足于高科技发展战略，研究开发了多项新产品。近年来公司花巨资引进了国外先进技术，生产开发了“开拓”牌涂装设备、喷漆烤漆房等产品。并远销欧洲、美洲、中亚等国，受到国内外客户的一致好评。"开拓"秉承“诚信合作，共赢未来”的营销宗旨，愿与国内客户建立长期的合作伙伴关系，在新经济时代共谋发展。

涂装流水线的七大组成部分主要包括：前处理设备、喷粉系统、喷漆设备、烘炉、热源系统、电控系统、悬挂输送链等。

前处理设备

喷淋式多工位前处理机组是表面处理常用的设备，其原理是利用机械冲刷加速化学反应来完成除油、磷化、水洗等工艺过程。钢件喷淋式前处理的典型工艺是：预脱脂、脱脂、水洗、水洗、表调、磷化、水洗、水洗、纯水洗。前处理还可采用抛丸清理机，适用于结构简单、锈蚀严重、无油或少油的钢件。且无水质污染。

喷粉系统

粉体喷涂中的小旋风+滤芯回收装置是较先进，换色较快的粉末回收装置。喷粉系统的关键部分建议选用进口产品，喷粉室、电动机械升降机等部件全部国产化。

喷漆设备

如油淋式喷漆室、水帘式喷漆室，广泛运用于自行车、汽车钢板弹簧、大型装载机的表面涂装。

烘炉

烘炉是涂装生产线中的重要设备之一，它的温度均匀性是保证涂层质量的重要指标。烘炉的加热方式有：辐射、热风循环及辐射+热风循环等，根据生产纲领可分单室和通过式等，设备形式有直通式和桥式。热风循环烘炉保温性好、炉内温度均匀、热损失少，经测试，炉内温差小于±30c,达到先进国家同类产品的性能指标。

热源系统

热风循环是目前应用较普遍的加热方式，它利用对流传导原理对烘炉进行加热，

手机外壳涂装生产线

达到工件的干燥和固化。热源可根据用户的具体情况选择：电、蒸汽、燃气或燃油等。热源箱可根据烘炉的情况而定：置于顶部、底部和侧部。生产热源的循环风机如是特制耐高温风机，则具有寿命长、能耗低、噪声低、体积小等优点。

电控系统

涂装、涂装流水线电气控制有集中和单列控制。集中控制能采用可编程序控制器（plc）来控制主机，根据编制的控制程序对各工序进行自动控制，数据采集和监视报警。单列控制是涂装生产线中最常用的控制方式，各个工序单列控制，电控箱（柜）设置在设备附近，造价低、操作直观、维修方便。

悬挂输送链

悬链机是工业流水线、涂装线的输送系统，积放式悬链机应用于 $l=10-14m$ 的仓储货架和异型路灯合金钢管涂装线。工件吊装在专用挂具上（承重达500-600kg），进出道岔平滑，道岔根据工作指令由电气控制进行开合，满足工件在各处理工位的自动输送，在强冷室、下件区域内平行积放冷却，并在强冷区域设挂具识别和牵引报警停机装置。

编辑本段工艺流程

涂装生产线工艺流程分为：前处理、喷粉涂装、加热固化。

涂装前处理的生产

前处理有手动简易工艺和自动前处理工艺，后者又分自动喷淋和自动浸喷两种工艺。工件在喷粉之前必须进行表面处理去油去锈。在这一工段所用药液较多，主要有除锈剂、除油剂、表调剂、磷化剂等等。

在涂装生产线前处理工段或车间，第一要注意的就是制定必要的强酸强碱购买、运输、保管和使用制度，给工人提供必要的保护着装，安全可靠的盛装、搬运、配置器具，以及制定万一发生事故时的紧急处理措施、抢救办法。其次，在涂装生产线前处理工段，由于存在一定量的废气、废液等三废物质，所以在环保措施方面，必须配置抽气排气、排液和三废处理装置。

前处理过的工件质量，由于前处理液及涂装生产线工艺流程不尽相同，其质量当有差异。处理较好的工件，表面油、锈去尽，为了防止短时间内再次生锈，一般应在前处理后几道工序，进行磷化或钝化处理：在喷粉前，还应将已磷化的工件进行干燥，去其表面水分。小批量单件生产，一般采用自然晾干、晒干、风干。而对于大批量之流水作业，一般采取低温烘干，采用烘箱或烘道。

喷粉涂装的组织生产

对于小批量工件，一般采取手动喷粉装置，而对于大批量工件，一般采用手动或自动喷粉装置。无论是手动喷粉或自动喷粉，把住质量关是非常重要的。要确保被喷工件着粉均匀、厚度一致，防止薄喷、漏喷、擦落等缺陷。

在涂装生产线引这一工序，还应注意工件之挂钩部分，在进入固化之前，应尽可能将附着其上的粉末吹掉，防止挂钩上之多余粉末固化，有的对固化前去掉余粉确有困难时，应及时剥离挂钩上已固化之粉膜，从而确保挂钩导电良好，以利下批工件易于着粉。

涂装固化工序

这一工序应注意的事项有：喷好的工件，如果是小批量单件生产，进固化炉前注意防止碰落粉末，如有擦粉现象，应及时补喷粉末。烘烤时严格工艺及温度、时间控制，切实注意防止色差、过烘或时间过短造成固化不足。

对于大批量自动输送的工件，在进烘道前同样要仔细检查是否漏喷、喷薄或局部擦粉现象，如发现不合格件，应把好关防止进入烘道，尽可能取下重喷。如个别工件因薄喷不合格，在固化出烘道后可以重喷再次固化。

所谓涂装即指对金属和非金属表面覆盖保护层或装饰层。涂装流水线经历了由手工到生产线、到自动生

产线的发展过程，自动化的程度越来越高，所以涂装生产线的应用也越来越广泛，并深入到国民经济的多个领域。

编辑本段注意事项

一、涂装生产线上应注意被涂物件的装挂。预先通过试浸来设计挂具及物件在涂装生产线上的装挂方式，保证工件在浸涂时处于最佳位置。被涂物的最大平面应接近垂直，其他平面与水平呈 10° - 40° 角，使余漆的涂装面上能够较流畅地流尽。

二、在涂装生产线上涂装时为防止溶剂在车间内的扩散和尘埃落入漆槽内，浸漆槽应保护起来。

三、大型物件在涂装生产线上浸涂后，应待溶剂基本挥发后再送入烘房。

四、涂装时要不断注意涂料粘度的测定，每班应测定1-2次粘度，若粘度增高超过原粘度的10%，就应及时补加溶剂。添加溶剂时，应停止浸涂作业。搅拌均匀后，测定粘度，然后再继续作业。

五、漆膜的厚度主要决定于涂装生产线上物体提升的速率以及漆液的粘度。在按上述要求控制了漆液的粘度后，涂装生产线应按照漆膜30um左右的最大限速度，根据不同的设备，实验确定合适的提升速率。按此速率均匀地提升被涂物件。提升速率快，漆膜薄；提升速率慢，漆膜厚且不均匀。

六、在涂装生产线上进行浸涂操作时，有时造成被涂上、下部的漆膜具有厚度差异，尤其是在被涂物的下边缘出现肥厚积存。为提高涂层的装饰性，在小批量浸涂时用刷子手工除掉多余积存的漆滴，也可用离心力或静电引力设备除掉这些漆滴。

七、在涂装生产线上浸涂木制件时，注意时间不能太长，以免木材吸入过量的涂料，造成慢干和浪费。

八、加强通风设备，防止溶剂蒸气的危害；注意防火措置的安排和定期检查涂装生产线。

编辑本段应用特点

涂装流水线工程应用特点：

涂装流水线设备适用于工件表面的喷漆、喷塑处理，多用于单件或小批量工件的涂装作业，配合悬挂输送机、电轨小车、地面输送机等运送机械形成运输作业。

工程工艺布置：

1、喷塑线：上输送链——喷塑——烘干（10min、 180° - 220° ）——冷却——下件

2、喷漆线：上输送链——静电除尘——底漆——流平——面漆——流平——烘干（30min、 80° ）——冷却——下件

油漆喷涂主要有油淋式喷漆室、水帘式喷漆室，广泛运用于自行车、汽车钢板弹簧、大型装载机的表面涂装。烘炉是涂装生产线中的重要设备之一，它的温度均匀性是保证涂层质量的重要指标。烘炉的加热方式有：辐射、热风循环及辐射+热风循环等，根据生产纲领可分单室和通过式等，设备形式有直通式和桥式。

本产品的加工定制是是，品牌是-开拓，型号是-

涂装生产线，用途是广泛，装机容量是-12，涂装速度是-23，规格是非标