

涂装流水线工艺流程 厂家供应涂装流水线 涂装喷涂设备

产品名称	涂装流水线工艺流程 厂家供应涂装流水线 涂装喷涂设备
公司名称	章丘奥强汽保有限公司
价格	55000.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:奥强 型号:AQ
公司地址	山东省济南市章丘市刁镇永清寺工业园
联系电话	0531-83520644 18668946517

产品详情

组成部分

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，可广泛运用于自行车、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 $\pm 30^{\circ}\text{C}$ ，可达到先进国家同类产品的性能指标。

热源系统

热风循环是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，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。

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

悬链输送机是工业流水线、涂装线的输送系统，积放式悬链输送机应用于 $l=10-14\text{m}$ 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。

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、 $180-220^{\circ}\text{C}$ ）——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°C ）——冷却——下件

章丘奥强汽保有限公司是烤漆房、举升机、打磨机等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。章丘奥强汽保有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

联系地址：中国山东章丘市刁镇

联系电话：18668946517

本产品的加工定制是是，品牌是奥强，型号是AQ，用途是家具五金机械木器，装机容量是3000，涂装速度是7-8米/分钟，规格是非标设备可定制