

深圳市宝安高温喷涂设备悬挂涂装线

产品名称	深圳市宝安高温喷涂设备悬挂涂装线
公司名称	深圳市捷创源自动化设备有限公司
价格	6537.00/套
规格参数	
公司地址	宝安区沙井新桥第二工业区
联系电话	0755 - 85297531 18025314172

产品详情

喷粉系统的关键部分气缸反吹粉末系统，自动启动系统，单键操作喷粉室，主控制系统均为“正泰”牌电气元件。粉末喷涂设备均为手动粉末静电喷枪、自动往复机等。喷漆设备如油淋式喷漆室、水帘式喷漆室、单/双工位水濂柜，广泛运用于自行车、汽车钢板弹簧、大型裁机的表面涂装。喷油喷涂设备均为：水动静电喷油枪、空气喷油枪、自动喷油往复机。烘干固化炉固化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、流平均匀、色差等。烘炉的加热方式有：红外线加热、热风循环加热等，根据生产纲领可分单式和通过式等，设备形式有直通式和桥式。热风循环烘炉保温效果好、炉内温度均匀、热损失少，经测试，炉内温差小于 ± 3 ，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比较普遍的加热方式，它是用对流付导原理对烘炉进行加热，使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性况选择加热方式：电加热、煤加热、柴加热、瓦斯燃烧机加热、瓦斯炉头加热、生物环保颗粒加热。热源燃烧室可根据烘炉的情况而定：置于顶部、底部和侧面。送风均采用循环风机。电控系统涂装、涂装流水线电气控制分为集中和单列控制。集中控制能采用可编程序控制器来控制主机，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，操作直观，维修方便。悬挂输送链悬吊式输送机可以自由选择搬运路线，有效地利用空间、节省人力、提高效率，主要是链条、轨道、支架、传动座和调整座组成。轨道U-5T型国际标准轨道，标准链条装置，采用变频调整器，在张紧器部位安装同部控制器，从动电机自动跟踪主机的电机速度增速减速，达到吊空链正常运行目的，在驱动部位，上下件工位安装急停，紧急使用，自动加油机累计定时加油保持吊链不宜磨损，炉内安装伸缩接头，防止轨道热膨胀变形。