

自动涂装生产线 涂装生产线 朗泰机械

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 自动涂装生产线 涂装生产线 朗泰机械 |
| 公司名称 | 山东朗泰机械科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 山东省潍坊市高密市平安大街与昌安大道交叉口南50米 |
| 联系电话 | 15762630177 |

产品详情

涂装生产线知识-涂装生产线组成部分

热源系统

热风循环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是耐高温风机，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，涂装生产线企业，造价低、操作直观、维修方便。

悬挂输送链

悬输机是工业流水线、涂装线的输送系统，积放式悬输机应用于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。

涂装生产线设备原则

2 处理温度

从节省能源、改善劳动环境、降低生产成本、化学反应速度、处理时间和生产速度要求出发，在生产应用中普遍采用的是低温或中温前处理工艺。

工件除有液态油污外，涂装生产线，还有少量固态油脂，在低温下，固态油脂很难去除，因此脱脂温度不管是浸泡还是喷淋均应选择中温范围。如果只有液态油脂，选用低温脱脂完全可以达到要求。

对一般锈蚀及氧化皮工件，应选择中温酸洗，方可保证在10min内彻底除掉锈蚀物及氧化皮。除非有足够的理由，一般不选择低温或不加温酸洗除锈，低温酸洗仅限于如：工件锈蚀很少、无氧化皮；除锈时间不受限制；允许采用盐酸酸洗等情况。

表面调整工序，通常不需加温，一般就是常温处理。

低温或中温磷化，磷化速度都没有明显的差别，都可在较短的时间内快速形成磷化膜。磷化后的工件，自动涂装生产线，如果要求有较长的工序间存放时间，变应该选择中温磷化，才会有较好的防锈效果。

整个前处理过程，都可采用常温不加温洗方式，如果最后一道水洗是热水烫干，其水温应在80℃以上。

3 处理时间

处理方式、处理温度一旦选定，处理时间应根据工件的油污、锈蚀程度来定。一般可参考前处理药剂使用说明书的处理时间要求。

涂装生产线的发展历程

喷涂工艺发展

从80年代起，我国开始引进一些喷涂器械或单台设备，国外一些喷漆漆雾处理装置也通过引进开始消化吸收研制，如旋杯喷漆、水帘喷漆、水旋除漆等一系列喷涂及漆雾处理的方法，使喷漆技术前进了一步，特别是80年代电泳涂漆的漆液处理技术。60年代中期刚开始搞电泳涂漆时，漆液处理采用尼龙纱巾，温度控制采用加冰袋降温。随着时代的推进，80年代至90年代，电泳槽液的处理已有超滤等一系列装置。近年来使用的UF（超滤）/RO（反渗透）系统将是今后新建阴极电泳涂装线不可缺少的设备；对于温度的控制不仅采用冷却器，有的还专门设置了冷水机组用于生产线的循环冷却。

自动涂装生产线-涂装生产线-朗泰机械由山东朗泰机械科技有限公司提供。山东朗泰机械科技有限公司（www.chinalangtai.com）位于山东省高密市昌安大道与平安大道路口南200米西侧。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前朗泰机械在除尘设备中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。朗泰机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。朗泰机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。