

# 专业冰箱生产线 扬州冰箱生产线 无锡银盛机械

产品名称	专业冰箱生产线 扬州冰箱生产线 无锡银盛机械
公司名称	无锡市银盛机械工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区阳山镇胜利路东湖桥下
联系电话	15861431886

## 产品详情

### 喷漆生产线流程

- 1)10站位为产品调转运输区，10站位将产品交付至1站位，开始产品的喷涂流水作业。
- 2)产品首先进入1站位，由工人对产品进行交接验收及隔离保护，之后将产品经由导轨传输至2站位，1站位一架产品工作结束，进行下一产品的交接验收。
- 3)2号站位工人接收产品后，对产品进行清洗表面、打磨及清洁，之后将产品经由导轨直接传输至3站位，2站位该架产品工作结束，向1站位发出信号，1站位收到信号后将合格产品经由导轨传输至2站位。
- 4)3站位接收产品后，对产品进行喷底漆操作。此站位为自动喷涂区域，无需人工操作。喷涂结束后，专业冰箱生产线，经8站位调转运输至4站位进行烘烤。
- 5)4站位为烤漆固化站位，扬州冰箱生产线，产品进入4站位进行固化，冰箱生产线流程，依据室温自动判别后设定产品固化时间。
- 6)固化结束后，产品经8区调转传输至5站位，在该站位对产品进行打磨及清洗，合格后，经由导轨传输至6站位。

### 解析涂装生产线的组织形式

#### 1.连续移动涂装生产线

连续移动生产线中，工件是借助于不间断移动的输送机连续不停的通过涂装工艺过程中的全部工序或工位。自动喷涂设备及工位的长度可按输送机传递工件的输送速度来计算。连续移动涂装生产线适用于中小型工件，用于大批量生产的流水生产线。

## 2.间歇移动涂装生产线

这种涂装线中，工件是借助于间歇移动的冬季间歇地通过涂装工艺过程的全部工序或工位，工序加工处理时，工件处在静止状态。这种涂装线一般采用周期性开闭设备的出入口，在较长的间歇时，喷涂设备出入口是关闭的，喷漆时可在封闭情况进行，避免漆雾溢出，也可大大减少烘干室内热空气从出入口溢出造成能源损耗。该类型喷涂线主要用于大中型工件的批量喷涂作业。

### 喷涂生产线

喷粉生产线燃烧系统采用天然气加热方式，加热升温时间 30min，要求烘道温度分布均匀，具有温度控制系统、超温保护散热系统、燃气防爆、安全报警系统。

自动喷粉生产线采用水平面输送布置，上下料区预留周转区。根据工件的生产需求配对生产线工艺速度1.5—6.0m/min，冰箱生产线厂家，生产线可调速度0.5-6.0m/min，变频调速控制。悬挂输送机运行需平稳，无爬行或卡死现象，驱动机构须设置过载自动保护装置、重锤张紧装置、链条轨道自动加油装置，张紧装置上设有位移极限保护开关，全线各关键部位均设有悬链急停开关，驱动设有机械、电气双重安全保护，线体应设接油接灰及自动清洁接灰盘功能等，双驱动同步自动找补误差智能识别功能。

专业冰箱生产线-扬州冰箱生产线-无锡银盛机械由无锡市银盛机械工程有限公司提供。专业冰箱生产线-扬州冰箱生产线-无锡银盛机械是无锡市银盛机械工程有限公司（[www.yinsheng.com](http://www.yinsheng.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：杨经理。