

# 门窗喷塑设备线 双赢卧式喷塑设备线 鹰潭喷塑设备线

产品名称	门窗喷塑设备线 双赢卧式喷塑设备线 鹰潭喷塑设备线
公司名称	临朐双赢涂装机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东潍坊临朐县东城街道粟北东路2600号
联系电话	13406642922

## 产品详情

涂装前金属的表面处理主要包括除油、除锈、磷化（氧化）。除油方法分为物理机械方法和物理化学方法两类，前者有擦抹法、燃烧法和喷射法。用于汽车涂装前的除油方法主要是物理化学方法，包括碱液脱脂法、乳剂脱脂法和溶剂脱脂法。碱液脱脂法主要是通过皂化作用而把油脂除去。当清除不能皂化的矿物油时，靠表面活性剂的作用，帮助乳化脱脂，型材喷塑设备线，此方法应用得十分广泛，脱脂效果较好，又较经济。乳剂脱脂法是在有机溶剂中加入一种或数种表面活性剂，或再添加弱三性净洗剂组成的一种混合液。采用这种乳剂浸渍或喷射在被清洗物上时，溶剂浸透油脂使油脂微粒化，而表面活性剂使油脂微粒乳化分散在清洗液中，从而把油脂除去。溶剂脱脂法通常有两种：浸渍法和三氯乙烯清洗法。浸渍法是把被清洗物浸入有机溶剂中，经搅拌或人工冲洗脱脂的方法。三氯乙烯清洗法又称干洗法，通常将三氯乙烯加热，用三氯蒸气，对被清洗物进行脱脂。除锈就是把金属表面生成的氧化物、氢氧化物清除干净。除锈的方法，门窗喷塑设备线，通常根据锈的颜色、生成状态和程序来选择。除锈方法可以分物理除锈和化学除锈两类。物理除锈有手工除锈和机械除锈两种。化学除锈常用酸洗除锈法。手工除锈通常使用铲刀、刮刀、打锈锤、钢丝刷和砂布等工具，所以劳动强度大，工作效率低，质量不稳定，劳动保护差，鹰潭喷塑设备线，不适宜在汽车制造中应用。但在汽车维修行业中仍不失为一种最简便的常用方法。机械除锈常用的工具有手揭式电动砂轮、电动刷轮、风动刷以及带针束的风动除锈轮，目前的机械除锈多采用喷砂除锈法和抛丸除锈法。化学除锈常用的是酸洗法，即把金属浸入酸的溶液中，使金属表面附着的氧化物和氢氧化物经过化学反应，溶解于酸溶液中，从而除去锈蚀。磷化处理是金属表面经过一定的化学处理，使金属表面生在一层不溶性的、磷化的复盐保护膜的方法。磷化处理在汽车工业上广泛用于覆盖件、驾驶室、车身板等。作为涂装前的表面处理，可增加涂膜的附着力和抗腐蚀能力。常用的磷化膜有磷酸锌型和磷酸锰型两大类。磷酸锌型膜薄、致密、平滑，有一定的耐蚀性，能承受一定的变形，但槽液不够稳定、维护较复杂。而磷酸锰型则具有槽液稳定、维护方便的特点。

在这种类型的应用的解决方案中包括超高速往复式机械手模组、色标检测或纸板计长装置、切刀装置及运动模组、位置控制及者其他精密装置等。

在如上应用中整个飞剪项目中，被切对象（纸板）的运行速度为 320 米/分钟，以秒为单位为 5.33 米/秒，但对往复式机械手模组的性能及动态响应等要求就非常高。系统必须要求往复式机械手模组在

秒钟内的时间完成启动、加速、与纸板速度同步跟随、切割完成后减速换向、迅速减速回归至原点位置，即起始位。在整个过程中动态响应为微妙级，门扇喷塑设备线，其速度必须大于纸板运行速度的两倍还要多，即往复式机械手模组运行速度至少必须要大于

10.66 米/S，经过实测和计算其实际速度超过

12M/S。整个执行过程要求往复式机械手模组位置精度高、加减速及运动速度快、性能稳、重复性高、动态响应强等要求。

手机指纹识别芯片机器人自动喷漆系统项目设有项目开发小组，实行项目经理负责制，由公司总工程师陈卫兵亲自主导，自2014年07月01日——2016年6月30日完成，共用时24个月，完全自主研发，分为以下几个阶段：可行性研究及论证；项目技术研发及完成；产品测试与改进；产品市场推广。整个研发过程严格遵守公司的项目管理规程、质量管理体系要求以及企业知识产权管理规范的要求。本项目在研发过程中，一直十分注重核心自主知识产权的保护，获得了3项实用新型专利：“自动喷漆装置”、“工业机器人手腕传动装置”、“一种自动喷漆机器人上的自动识别工件装置”。

门窗喷塑设备线-双赢卧式喷塑设备线-鹰潭喷塑设备线由临朐双赢涂装机械设备厂提供。临朐双赢涂装机械设备厂（[www.shandongshuangying.com](http://www.shandongshuangying.com)）是一家从事“喷涂设备,涂装设备,喷塑设备,喷漆设备,电泳设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“双赢喷涂设备,双赢涂装设备,双赢喷塑设备,双赢喷漆设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使双赢在喷涂设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。  
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！