

喷塑流水线设备 双赢喷粉喷塑设备 洛阳喷塑流水线

产品名称	喷塑流水线设备 双赢喷粉喷塑设备 洛阳喷塑流水线
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

涂装前处理的包含范围

除油和除锈是磷化之前的两个基本工序，相对而言，油比锈的危害性大，而且有油的工件直接影响除锈速度，所以，除锈应在除油的基础上进行，但对于油少锈多的工件也可以将除油与除锈两个基本工序合二为一，在一个槽中同时完成除油除锈工序，可缩短电泳涂装生产线，降低设备和厂房投资费用，但处理质量不如分槽好，对要求不高的场合可采用。采用此工序后，除油剂也应选择酸性yao剂和除锈剂配套使用。除锈仍采用盐酸，盐酸除锈速度快，除锈干净彻底，对氧化皮也有很好的去除功能，且又是常温使用，弊病是盐酸除锈酸雾较大，有害健康，洛阳喷塑流水线，环境污染严重。

悬挂链输送线是一种三维空间闭环连续输送系统，适用于车间内部和车间之间成件物品的自动化输送。根据输送物件的方法，可分为通用和轻型的牵引式悬挂输送、通用积放式和轻型积放式的推式悬挂输送

悬挂链输送线分为提式悬挂链输送机、推式悬挂链输送机和拖式悬挂链输送机。

提式悬挂链输送线

即普通悬挂输送机，由架空轨道、牵引链、滑架、吊具、改向装置、驱动装置、张紧装置和安全装置等组成。架空轨道构成闭合环路，滑架在其上运行。各滑架等间距地联接在牵引链上。牵引链通过水平、垂直或倾斜的改向装置构成与架空轨道线路相同的闭合环路。吊具承载物品并与滑架铰接。依输送线路的长短，可设单驱动装置或多驱动装置。单驱动的输送线路长度可达

500米左右。多驱动的输送线路可更长，但各驱动装置之间需保持同步。在架空轨道的倾斜区段内设有捕ZHUO器，牵引链一旦断裂捕ZHUO器即挡住滑架，防止物品下滑。提式悬挂输送机不能将物品由一条输送线路转送到另一线路。

一、集中输调漆系统共设有20套自动输调漆系统设备:

中涂漆 3套；

本色漆 3套；

金属漆 10套；

罩光漆 2套；

溶剂 2套。

二、循环方式设备：

1、色漆、清漆、中涂和金属漆系统采用二线式循环系统。即主管路从调漆间到喷房循环供漆，支管为循环到枪供漆；

2、溶剂采用盲端式系统。即主管从调漆间到喷房供料，支管路无回流。

三、调漆罐、循环罐设备

调漆罐和循环罐容积均为250L，电子抛光内外表面。罐底、过滤器等设有排净阀及连接管与隔膜泵、输漆罐和调漆罐相连接，采用多向手动阀，进行切换。实现补加原漆，调漆罐能够自动补充输漆罐的油漆。调漆罐和输漆罐内的油漆通过切换阀门，可实现将罐内及管路内的油漆全部导出。

四、搅拌器、温度计和液位计

调漆罐和循环罐内设有电动防爆搅拌器，温度计和电子式液位计，可根据油漆种类、粘度设置不同搅拌转速，使油漆混合均匀。温度计即时监控油漆温度，通过温控系统自动调整，保证油漆参数的稳定，液位计即时监控油漆液位。

五、稳压器

液压式柱塞泵输漆会产生较大的脉动，对油漆喷涂影响较大，通过在油漆出口接一个稳压器，能很好的降低油漆震动幅度。保证油漆压力稳定。

六、液位显示屏：

是查看调漆间油漆罐油漆液位，及整个输调漆系统的报警记录的设备。

七、液压泵：

是输调漆系统的重要组成部分，液压泵运行的重要作用是使输调漆系统的油漆循环。

八、文丘里水槽：

废漆处理捕集合循环槽置于喷漆室下，地面封闭室体中，所有管均采用法兰连接，分段可拆。是喷漆室手工站及自动机站，喷塑流水线厂家，漆雾及处理残漆的场所。

九、废漆水槽循环泵：

循环泵安装在槽的附近，这些泵将液体从废漆捕集循环槽送至文丘里系统，喷塑流水线设备，室内循环水供水管分两路，喷塑流水线项目，每路都带流量控制阀，每供水口带有可调节流量的防止冒流的盖板，同时靠位差又流回废漆捕集循环槽。循环泵出口设压力表，循环泵出口管路设有自动控制回流阀及管。装在单向阀上面的支管上，防止泵快速反转及排净用。废漆不集循环泵管路支管与通向三废气处理间管路连接，供排净循环槽内液体用。捕集槽底设有冲渣装置要求每次开泵循环时，将槽底漆渣冲起来或冲到槽的出口刮漆渣的刮板中。

十、废漆处理间加料罐：

是装配处理漆渣的化学药品罐。

十一、隔膜泵：采用压缩空气作为动力，是抽油漆和抽溶剂的重要设备。

十二、油泵：电动机作为动力，采用油压的方式使液压泵循环，是液压泵工作的重要设备。

喷塑流水线设备-双赢喷粉喷塑设备-洛阳喷塑流水线由临朐双赢涂装机械设备厂提供。行路致远，砥砺前行。临朐双赢涂装机械设备厂（www.shandongshuangying.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为喷涂设备具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!