

彩涂生产线升级厂家 扬州彩涂生产线升级 凯宏生产线安装

产品名称	彩涂生产线升级厂家 扬州彩涂生产线升级 凯宏生产线安装
公司名称	山东省博兴县凯宏机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省滨州市博兴县经济开发区天元上东城南商 铺东首
联系电话	15318206877

产品详情

彩涂生产线升级工艺参数的自动控制和自动安全自动控制系统

工艺参数的自动控制

生产线的各类工艺参数全部通过自控系统控制执行:带钢张力控制、各段生产速度控制、清洗3段各槽溶液浓度、液位、温度控制,固化炉各区温度、风速控制等。通过精准的控制生产线上的工艺参数可实现稳定的生产,生产出高品质的产品。

安全自动控制系统

充分考虑到人身及设备安全,生产线设计了涂机室灭火自控系统,固化炉低爆极限自控系统煤气泄漏自动报警系统,并且在各操作岗位均安装了监视器,彩涂生产线升级图片,主控室可监视生产线上的各类事故并及时处理,确保安全生产

滚涂机常见问题及解决办法

板件表面纹路粗

造成这种现象的原因主要有:油漆太稠太浓;钢轮和涂布轮之间的间隙太大;涂布轮损伤或刮伤;钢轮的转速过快。

解决方法:环境的温度太低时,油漆加温桶温度应该保持在35°~50°之间,彩涂生产线升级厂家,调稀油漆;调紧钢轮和涂布轮之间的间隙,但不可太紧;修磨涂布轮,更换涂布轮;调节控制面板上的按钮,减小钢轮的转速。

板件表面有横向条纹

造成这种现象的原因主要有：底漆砂光机工作不正常，上一道砂光不平整；输送带太松或是接头不平整；输送带下面的托辊安装不平整；涂布轮压的太紧。

解决方法：调整或者检修砂光机；调紧输送带或是更换输送带；更换轴承重新安装托辊；摇动升降手柄，适当升高涂布轮。

为了更好地消化吸收、优化冷轧各连续生产线的控制系统，以彩涂生产线控制系统优化为例，扬州彩涂生产线升级，概述了彩涂线电气传动系统的配置和全线协调运转模式。简要介绍了开卷机、卷取机、张力辊、活套等主要传动设备的控制原理及运行方式。控制系统优化后，生产线运行精度得到了进一步提高，尤其是固化炉内带钢垂度，在出入口的活套充放套、缝合缝过涂机时几乎不波动，产品成材率提高了5%，极大提高了生产效益，同时也为同行提供了可借鉴的技术资料。

彩涂生产线升级厂家-扬州彩涂生产线升级-凯宏生产线安装由山东省博兴县凯宏机电设备有限公司提供。山东省博兴县凯宏机电设备有限公司（www.kaihongjidian.com）为客户提供“彩涂生产线设计安装,镀锌生产线设计安装,彩铝卷生产线设计安装”等业务，公司拥有“凯宏”等品牌。专注于机械加工等行业，在山东滨州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：屈剑喜。