

# 喷塑流水线型号齐全 喷塑流水线 喷塑流水线生产厂

产品名称	喷塑流水线型号齐全 喷塑流水线 喷塑流水线生产厂
公司名称	河北茂云巴力机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市青县马厂镇下马厂村
联系电话	13363698696

## 产品详情

### 1、流水线设备机头电机的修理及保养办法：

切不可将电机进水，也不能在电机上加柴油及液体有机化合物，因为这样或许导致电机的绝缘损坏而呈现故障。调速头的保养办法同电机。其余查考电工手册的电机保养及保护。

### 2、流水线设备链条的修理及保养办法：

链条在长时间的工作后或许导致原来的光滑油发热挥发，而导致链条在运转过程中不平衡，噪声增大，爬行等。此时可翻开机尾的封板，喷塑流水线，向链条加上黄油或浓一点的光滑油等。

### 3、线机头减速箱的修理及保养办法：

次使用在三个月左右将减速箱里的机油放净，用柴油或将减速箱里面清洗一下，放净后将新的光滑油加至观察窗的中心立刻。(每一个月要注意光滑是否太少)。今后每年将光滑油换一遍就可以了。光滑油太多或许引发减速箱发热，电机负荷过大导致电机保护开关跳开。光滑油太少或许引发减速箱发热，喷塑流水线型号齐全，噪声增大及减速箱绞死而作废。

## 涂装出产线前处理工段的出产

前处理有手动简易工艺和自动前处理工艺，后者又分自动喷淋和自动浸喷两种工艺。工件在喷粉之前有必要进行表面处理去油去锈。在这一工段所用药液较多，主要有除锈剂、除油剂、表调剂、磷化剂等等。

在涂装出产线前处理工段或车间，要留意的就是制定必要的强酸强碱购买、运送、保管和运用制度，给工人提供必要的维护着装，安全可靠的盛装、转移、装备器具，以及制定如果发作事端时的紧迫处理办法、抢救办法。其次，在涂装出产线前处理工段，喷塑流水线报价，由于存在一定量的废气、废液等三废物质，所以在环保办法方面，有必要装备抽气排气、排液和三废处理设备。

前处理过的工件质量，喷塑流水线哪家好，由于前处理液及涂装出产线工艺流程不尽相同，其质量当有差异。处理较好的工件，表面油、锈去尽，为了避免短时间内再次生锈，一般应在前处理后几道工序，进行磷化或钝化处理：在喷粉前，还应将已磷化的工件进行枯燥，去其表面水分。小批量单件出产，一般选用自然晾干、晾干、风干。而关于大批量之流水作业，一般采纳低温烘干，选用烘箱或烘道。

## 喷涂作业安全技术措施

- 1.喷涂作业人员必须经过安全技术培训，未受过培训不准工作。
- 2.喷漆作业之前必须对所有的喷漆设备及工具进行检查，确认无问题时才可工作。
- 3.喷漆作业场所的通风净化应当符合GB 6415的要求。
- 4.作业中，企业安全技术部门应当设专人定时测定密闭空间内空气中氧含量和可燃气体浓度，氧含量应在18%以上，可燃气体的浓度应低于下限的10%。
- 5.舱内喷漆作业至少配备两人以上共同操作，若作业的场所过于狭小，仅能容纳单人操作的时候，另外一人应当负责监护。
- 6.高处喷漆作业应当符合《船舶建造高处作业安全规程》。
- 7.多支喷枪以同时作业，必须拉开间距(5m左右)，并按一定的、同一方向来进行喷涂。
- 8.特涂作业，其喷涂设备以及软管应设专人管理，若设备出现故障或着有异常情况，首先要通知舱内人员撤出舱外，并由维修人员来检修。
- 9.无气喷漆的高压射流与渗漏，会导致严害的事故。

喷塑流水线型号齐全-喷塑流水线-喷塑流水线生产厂(查看)由河北茂云巴力机械设备有限公司提供。河北茂云巴力机械设备有限公司(www.tz1288.com)是从事“静电涂装设备,电镀电泳机械设备,电子机箱机柜制造”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：只茂军。