

电镀金刚石上砂生产线

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 电镀金刚石上砂生产线 |
| 公司名称 | 深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司 |
| 价格 | 980000.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:科圣达 型号:KSD-JGSDD 产地:深圳 |
| 公司地址 | 深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼 |
| 联系电话 | 13823746941 |

产品详情

电镀金刚石上砂生产线是一台全自动，工作过程由PLC控制，10个由不锈钢、PP材质制作的一条连续工作的电镀镍设备生产线。操作者将金刚线穿好后，按启动按钮开始工作，整个过程无人工干预，人机界面显示，连续电镀长度达到51KM后，完成一个工程过程。

电镀金刚石上砂生产线工艺流程：

放线-碱洗-离子水洗1-离子水洗2-热水洗1-高压风吹-酸洗-离子水洗3-离子水洗4-热水洗2-高压风吹-引取-上砂-活化1-加厚1-活化2-加厚2-活化3-离子洗5-离子水洗7-固化-高压风吹-烘干-收线

电镀金刚石上砂生产线由超声波发生器、换能器、清洗槽、漂洗槽、预镀槽、上砂槽、加厚槽、搅拌槽、储液槽、烘干系统、循环过滤系统、扫砂系统、自动温控加热系统、上料装置、下料装置、机架、控制面板、张紧系统、排线系统、驱动系统、控制系统等组成。

电镀金刚石上砂生产线用材：

- 1、pp板，上位槽厚度20mm,下位槽厚度15 mm,管阀一律pp材料。不锈钢板材：规格：1.0mm，1.5 mm，2.0mm,过线导轮，铁氟龙，铝镁合金包胶聚氨酯。
- 2、金刚砂电镀设备机架使用304方钢40×30×4，收放线机架，50型方管，导电辊不锈钢316材料制作。导电轮95黄铜滑环制作。
- 3、电镀金刚石上砂生产线水泵，碱酸电解90型赖酸碱立式磁力泵，水洗50型立式磁力泵，固化50赖高温型立式磁力泵，镀固沙110型立式磁力泵，埋砂使用赖磨离心泵，不锈钢清洗泵。

- 4、 阳机导电铜排60×6，316固定螺母支架，阴极钛栏等。
- 5、 伺服电机传动2千瓦，面板PLC，伺服电机，伺服驱动器变频器伺服减速马达等，品牌三菱松下，收线减速电机，收线伺服1.8千瓦。
- 6、 传动带，皮带轮，同步带，同步轮，联轴器，伺服导轨丝杆，搅拌桶减速电机。
- 7、 电镀金刚石上砂生产线电气控制柜，高频电源开关，接触器，温控表，自动补水，电磁阀，传感器，液位显示器，视觉系统，镍离子在线检测监视，ph值显示，线径检测等。

电镀金刚石上砂生产线特点：

大幅度提高劳动生产率，性能稳定良好；

传动装置设整线连轴传动和单机传动结构；

电镀金刚石上砂生产线行走常规转速5~7r/min可调整；

自动上下料装置及手工上下料均能满足要求。

生产线径：0.10—0.8mm

生产线速：1—50m/min

电镀金刚石上砂生产线进线数量：两根进线、四根进线、六根进线

结构合理、外形美观、操作安全，噪音小，易于维修，

适合大批量生产及上砂镀种需要，生产效率高，上砂镀层均匀，质量好。

设计合理、结构紧凑,维护操作方便。

电镀金刚石上砂生产线自动化程度高，屏幕显示及控制。

采用PLC、变频器及光电开关等控制，定位准确。

行走水平轮采用钢包聚氨脂。

高强度耐酸碱皮带提升。

电镀金刚石上砂生产线多程序选择简单实用。

伺服电机控制放线张力，利用减速电机保证放线平稳。 放线轮：BS200 放线速度：10-50m/min
电机功率：2.2kw

皂化和乳化反应去除母线上的油污，用弱酸去除母线上的锈斑，能够有效地防止酸对母线的过度腐蚀。

电镀金刚石上砂生产线先进的电镀镍生产工艺，能够做到上砂速度快，金刚石微粉在母线上分布均匀，抱团少。

先进的电镀镍配方，镍沉积速度快，镍层致密表面平整，能够有效地保证金刚石微粉在切割过程中不会

脱落。

水洗把金刚石线锯表面残留的镍液清洗干净，用烘箱把金刚石线锯烘干。