

金刚石切割线电镀生产线

产品名称	金刚石切割线电镀生产线
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

金刚石切割线电镀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。

金刚石切割线电镀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。

金刚石切割线电镀生产线用途：制造电镀金刚砂切割线生产线

生产线径：0.12 - 0.25mm

生产速度：0-20mmin

生产方式：单头滚镀式

金刚石切割线电镀生产线工艺流程：

放线、碱洗、清洗、热水洗、弱酸洗、清水洗、水洗、无离子水洗、预镀镍、水洗、特殊前处理、上砂、水洗、水洗、无离子水洗、缓冲器、加厚镍、回收、水洗、水洗、无离子水洗、热水洗、烘干、收线

金刚石切割线电镀生产线各工艺流程介绍：

1：放线：采用的动力放线方式，放线平稳采用PID调节控制，保证生产线的平稳性操作。配有电机、减速机专用变频器等，

2：碱洗：金刚石切割线电镀生产线碱洗采用电解清洗方式，通过导轮往复式清洗方式，增加清洗时间，而且往复导轮为我司特制导轮，该导轮具有质量轻，灵活性好的优点。

3：水洗：金刚石切割线电镀生产线水洗采用了强压力作用下的洗方式，该方法清洗使得线表面清洗效果更佳，且省水。

4：酸洗：酸洗跟碱洗清洗方式一样

5：特殊前处理：金刚石切割线电镀生产线预镀镍采用的是导电辊往复式镀镍方式，通过两头导电辊进线导电，导电均匀，该部分有传动装置，配有伺服控制配套的减速机。

6：缓冲器：缓冲器的作用是为了减少设备在生产过程中对线减少损伤而增加的一套工序

7：上砂：金刚石切割线电镀生产线埋砂是通过电镀的同时进行上砂的一个工序，埋砂槽的制作是整条生产线的关键的关键：本公司采用新工艺，采用硅镇流研制了电镀上砂的方法，该方法具有上砂快，砂的均匀程度比埋砂更加理想。

8：加厚镍：金刚石切割线电镀生产线加厚镍在上砂的后面，该工艺的作用是为了进一步保证上砂的质量

9：收线：收线采用的紧密收线方式。

10、金刚石切割线电镀生产线整条生产线的电控部分采用PLC人机界面控制方式。

金刚石切割线电镀生产线特点：

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；

行走常规转速5~7r/min可调整；

金刚石切割线电镀生产线自动上下料装置及手工上下料均能满足要求。

金刚砂电镀生产线 金刚砂电镀线 金刚上砂线设备

生产线径：0.10—0.8mm

生产线速：1—50m/min

金刚石切割线电镀生产线进线数量：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。

金刚石切割线电镀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。

金刚石切割线电镀生产线多程序选择简单实用。