

全自动铝型材阳极氧化生产线

产品名称	全自动铝型材阳极氧化生产线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	500000.00/台
规格参数	品牌:科圣达 型号:KSD-LXCYHX 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

全自动铝型材阳极氧化生产线广泛用于铝型材表面氧化处理工作的批量生产，具有运行稳定，工艺使用性强等特点。电气采用进口欧姆龙或三菱PLC编程控制，全自动铝型材阳极氧化生产线可根据客户求实现不同的工艺流程，通过人机界面实现各类参数的设定，并可进行定时安全监控及数显记录。智能化操作，节省人力资源，提高工作效率。

全自动铝型材阳极氧化生产线生产线基本参数：

1、全自动铝型材阳极氧化生产线工艺流程：

上料 超声除油 市水洗 碱蚀 市水洗 市水洗 市水洗 化抛 市水洗 市水洗 市水洗
中和 纯水洗 纯水洗 纯水洗 阳极氧化 阳极氧化 阳极氧化 阳极氧化 阳极氧化 阳极氧化
纯水洗 纯水洗 纯水洗 染色 纯水洗 染色 纯水洗 染色 纯水洗 染色 纯水洗 纯水洗 纯
水洗 封孔 封孔 封孔 封孔 纯水洗 纯水洗 热纯水洗 烘干 烘干 烘干 烘干 下料。

2、全自动铝型材阳极氧化生产线生产线形式：全自动线。

3、全自动铝型材阳极氧化生产线生产线生产节拍：5~6min，双飞巴。

4、全自动铝型材阳极氧化生产线生产工件尺寸：116*60mm，厚度约3mm。

5、全自动铝型材阳极氧化生产线生产线产能：每日工时：22小时，计528飞巴；

每飞巴装载量：480件；

日产量：528 × 480=253440件；

全自动铝型材阳极氧化生产线基本设施要求：

1、全自动铝型材阳极氧化生产线生产线基础、厂房条件：

生产线功能槽部位按标准厂房地面耐负荷，承重 3吨/M²。

附属设备安装在与生产线隔离的放置区内。

生产线放置部位按标准进行防腐处理。

2、全自动铝型材阳极氧化生产线供排水系统：

市水和纯水供水源接口由用户接入到生产线相应的车间内，以便于供方安装生产线。

供水水压：0.2—0.3Mpa；

排水设施将分为含油废水、含酸碱废水、染料废水、含镍废水，由供方负责分管路接入到用户指定收集处(设备外10米范围内)，进入用户的污水处理站处理达标后排放。

生产线用水（配液和清洗用水）按工艺要求及实际情况执行。

生产线排水按《电镀污染物排放标准》GB 21900—2008要求执行。

3、全自动铝型材阳极氧化生产线抽风系统：

生产线上需要抽风的设有抽风盒或抽风罩，由供方负责分管路接入到废气处理塔处理(设备外10米范围内)，达标后排放。

在排放口设有专用采样点，采样点设置及采样方法按 GB/T 16157要求执行。

4、全自动铝型材阳极氧化生产线供电系统：

生产线供电电压：380V，50HZ，三相五线制。

用户需要将电源引到生产线相应的生产车间内，以便于供方安装生产线。

5、全自动铝型材阳极氧化生产线供气系统：

生产线供气气压：0.3—0.8Mpa；

用户需要将气源引到生产线相应的车间内，以便于供方安装生产线。

6、全自动铝型材阳极氧化生产线生产线工作条件：

使用环境：室内，5 ~ 40 ；

相对湿度： 90% ；

全自动铝型材阳极氧化生产线设备工作条件：

环境温度**适宜

相对湿度： 90%

水压：0.3Mpa

蒸汽源：0.2 ~ 0.5Mpa

主电源：380 ± 10%/50HZ

生产线总功率：总计460KW

20V-3000A整流机：200KW/台 × 5台=100KW

电加热/电机/水泵：51KW

冷冻机：75KW

过滤机：26KW