

热镀锌专用震振动器

产品名称	热镀锌专用震振动器
公司名称	徐州鑫泰镀锌设备有限公司
价格	4500.00/台
规格参数	起吊重量:3吨/5吨 电机功率:2.2KW/3KW
公司地址	徐州经济技术开发区东贺工业园16号
联系电话	0516-83168088 15950662196

产品详情

在热镀锌实际生产中，因工件的几何形状不同，往往工件在从锌液中提出时不可避免地粘附着一些多余锌液、锌瘤，既影响了被镀工件的外观质量，又使锌耗明显增加，给镀后处理增加了较大的工作量。为了解决这个难题，我公司组织专业技术人员和一些镀锌生产厂家密切合作，研制出了“热镀锌专用振动器”，成功地解决上述难题。经长期工作试验证明：工作稳定，除瘤效果好，维修率低。倍受热镀锌厂家的欢迎和赞赏。

使用方法：

- 1、将振动器的吊环挂在行车的吊钩上；吊挂器具挂在振动器的吊钩上；
- 2、将行车吊钩钢丝绳的固定端由下至上穿入振动器的螺旋电缆并与螺旋电缆的上端一道固定于电葫芦的适当部位，利用橡胶电缆将电源引至螺旋电缆，外部用开关控制。在吊钩滑轮壳体处焊接一托板，用以托动螺旋电缆伸缩；（见照片所示）
- 3、将吊钩提升上限位调整到适当位置。
- 4、工作时待工件全部浸入锌液后，开启电源使其振动。由于振动频率高，振幅适中，振动力通过钢丝绳传导至工件，使其在锌液中高频振动，以最快的速度泛出“灰、渣”，使工件减少了浸锌时间，减薄了镀层。“灰、渣”泛完后，关闭电源，停下振动器，用打灰刀将悬浮的“灰渣”打干净。然后用行车以1.2米~1.5米/分钟的速度将工件提出锌液。
- 5、待工件全部离开锌液面后开启振动器，使工件上多余的锌瘤经振动后落入锌锅内。

注：交接班时应及时检查震动器使用情况，发现问题立即处理或反馈我公司！

性能指标：

外观尺寸：500mm × 300mm × 280mm

振动力：1000kg/f

功率：2.2KW

振频：2800次/sin

工作方式：连续

电压：AC380V