

金刚石上砂电镀生产线

产品名称	金刚石上砂电镀生产线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	1100000.00/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

金刚石上砂电镀生产线具有独特的性质和广阔的应用前景而受到人们的广泛关注。金刚石上砂电镀生产线采用复合电镀镍—金刚石的方法制造的。其中一种上砂方法为落砂法，落砂法通常采用搅拌等方式使金刚石能够悬浮在镀液中；上砂时，与金刚石同时沉积到金属丝上的金属镀层一般都很薄，需要后续的加厚镀层来提高金属镀层的厚度以达到提高金属镀层对金刚石的把持力的目的，加厚镀液一般不含金刚石；其镀液的温度也一定程度的影响金刚石线锯的质量。

金刚石上砂电镀生产线上砂装置，包括母槽、上砂电镀槽和镀液循环装置，镀液循环装置连通母槽和上砂电镀槽，所述的上砂电镀槽的上部设有镍阳极，下部设有钛阳极，所述的镀液循环装置设有集砂装置、二次过滤装置、回液装置和冲砂装置，上砂电镀槽上部设有溢流管A，溢流管A下端设有集砂装置，集砂装置、二次过滤装置和母槽依次顺序通过管路连通，母槽和上砂电镀槽通过回液装置连通，母槽和缓冲装置通过冲砂装置连通。

金刚石上砂电镀生产线特点：

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；

金刚石上砂电镀生产线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

进线数量：两根进线、四根进线、六根进线

金刚石上砂电镀生产线结构合理、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。

自动化程度高，屏幕显示及控制。

金刚石上砂电镀生产线采用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酯。

高强度耐酸碱皮带提升。

多程序选择简单实用。

金刚石上砂电镀生产线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。

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。

金刚石上砂电镀生产线先进的电镀镍配方，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。