

金刚石线电镀上砂生产线

产品名称	金刚石线电镀上砂生产线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	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

金刚石线电镀上砂生产线结构包括箱体，箱体内部的底端设置有母槽；母槽上方设置有子槽，箱体的两侧分别设有进线轮和收线轮；子槽一侧的顶部连接有进液管，子槽另一侧的底部连接有回液管；子槽上连接有多个轴向分布的固定环，每个固定环内均转动连接有转动环，转动环内侧连接有多个均匀环状分布的搅拌桨叶；每个转动环的顶部均设置有驱动齿轮，驱动齿轮和转动环啮合连接；每个驱动齿轮的中部均连接有驱动杆，驱动杆的一端连接有驱动电机；所述箱体内连接有液下泵，液下泵的底端设置在母槽内，液下泵的顶部与进液管连接。金刚石线电镀上砂生产线能够提高生产效率，还具有金属基线上金刚石分布均匀、使用成本较低和维护方便的优点。

金刚石线电镀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。

金刚石线电镀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

金刚石线电镀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。

金刚石线电镀上砂生产线用材：

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、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、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、金刚石线电镀上砂生产线导电铜排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、金刚石线电镀上砂生产线传动带，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。

的镍液清洗干净，用烘箱把金刚石线锯烘干。