

# 铝合金阳极氧化自动生产线

产品名称	铝合金阳极氧化自动生产线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	650000.00/台
规格参数	品牌:科圣达 型号:KSD-YHX 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

铝合金阳极氧化自动生产线分为全自动、半自动和手动三种控制方式组成的生产线，根据买方提供工艺生产要求而进行设计，结合实际操作规范和诚成善长期从事表面处理设备制造的丰富经验而设计的直线型龙门式生产线。

铝合金阳极氧化自动生产线具有龙门式单吊钩行车4部，由PLC和触摸屏全程自动控制行车水平、垂直运行，铝合金阳极氧化自动生产线采用日本松下变频器，实现变频调速，慢速启动，停止和快速运行，水平运行的速度4-40m/min，吊钩升降速度为7-12m/min；整机操作控制集中在总电控柜，各温控仪表、操作开关、电压表等，全部集中在控制室，方便操作及控制，用触摸屏实现全面监控，随时修改工艺时间及流程，并自动记录氧化过程中各工艺参数。铝合金阳极氧化自动生产线保证产品质量，提高产品的一致性，也便于车间规范管理。操作方式有全自动、半自动及手动控制三种方式选择使用，并在任何工位均能相互切换。

铝合金阳极氧化自动生产线生产节拍将根据行车运行速度与生产线实际工艺最终调节。全线装卸料过程由人工操作完成，上料位采用固定定位，人工确认后，由吊车提入各功能槽，自动完成阳极氧化作业程序，最后由人工卸料。

铝合金阳极氧化自动生产线基本组成：

表面处理槽（功能槽）、机身机架、电控系统、龙门单吊钩行车、加热与制冷系统、空气搅拌系统、循环过滤系统、氧化电源、给排水管路系统。

铝合金阳极氧化自动生产线工艺：

A、前处理：预脱脂 脱脂 水洗 水洗 碱洗 水洗 水洗 中和 水洗 水洗 化抛 水洗 水洗  
中和 纯水洗 纯水洗 纯水洗

B、氧化处理：表调 纯水洗 纯水洗 氧化 纯水 纯水 纯水 染色 纯水 纯水 封孔 纯水

洗 热纯水洗 烘干。

铝合金阳极氧化自动生产线特点：

采用全封闭式处理，塑钢及可滑动式门窗配置，使设备更加紧凑、美观

可全自动、半自动转换，设计科学合理、紧凑，自动化程度高；

铝合金阳极氧化自动生产线采用人机界面触摸屏式控制管理，并可对数据、PH、时间、运行情况等进行有效监控；

主要电器采用日本三菱、欧姆龙、施耐德等品牌；

设备广泛用于五金、电子、ABS塑胶、汽车、灯饰家具等行业。

铝合金阳极氧化自动生产线结构设计注意事项：

支挂钩分布要合理支挂钩的合理分布有利于工件之间边缘的适当屏蔽，以防该部位因电流过于集中而被烧焦，并达到使镀层均匀、有效利用空间、提高生产效率的目的。

确保阴极杆的机械强度正确计算好挂镀工件的重量及表面积，即可确定挂具主杆及支杆的截面面积，以保证能承受工件的重量及所需通过的电流。

铝合金阳极氧化自动生产线正确选择工件悬挂位置悬挂位置与镀层质量有着十分密切的关系，设计时应注意以下4点：

- 1、工件的尖端、凸出部位不能朝向阳极；
- 2、利用孔眼既有利于悬挂牢固，又可避免装挂处出现接触印痕；
- 3、避免工件的凹入部位形成窝气；
- 4、镀后还需抛光部位要朝向阳极，以有利于增加镀层厚度，预留被抛层。

铝合金阳极氧化自动生产线氧化槽基本构造：

采用15mm PP板制作，保证槽体不变形、不渗漏，防腐性能良好、外形美观。

内槽尺寸（L×W×H）：可定制

铝合金阳极氧化自动生产线槽体补强：A3方通，防腐处理后用同色5mm厚PP-U型槽包覆焊接。

封闭室内顶部抽风，可以将气体充分抽出。

铝合金阳极氧化自动生产线每槽槽口各设有3个“V”型铜制的定位座，定位准确可靠。

配备有PH值在线检测仪，自动控制，超过或低于PH设定值后，有声光报警提示，并自动添加酸液，加液泵采用日本“易威奇”磁力泵，型号：MD-55R。