

# 悬挂五金喷塑厂 资阳悬挂五金喷塑 叁崎涂装悬挂五金喷漆

产品名称	悬挂五金喷塑厂 资阳悬挂五金喷塑 叁崎涂装悬挂五金喷漆
公司名称	重庆叁崎涂装机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市沙坪坝区西永镇中柱村界牌社
联系电话	18084092758 18084092758

## 产品详情

### 自动喷涂流水线自主生产

产品喷涂时需按产品的软胶造型做轨迹走向，喷涂距离可控，移动速度需致，以涂覆均匀，光泽致；装夹工装需考虑产品按单边放置排布上下左右各种，装夹便捷，排布尽可能紧凑数量尽可能多，同时产品不被碰伤划伤，工装方便拆卸及清理；机器人喷涂设备在工作时不影响外部上下料产品，悬挂五金喷塑流水线，装夹时间尽可能不影响喷涂周期；喷涂设备需考虑设计密闭式的喷涂空间，防止挥发物质弥漫出来，可考虑自动门帘等均

喷涂线喷枪采用喷枪，其油漆吐出量稳定可靠，保证喷涂质量。喷涂后的工件随即进入流平段。流平段设置有供风装置及排气装置，资阳悬挂五金喷塑，以保证流平室内油漆浓度不超过极限，确保安全。经流平的工件进入烘干炉后在加热下进行固化，固化炉顶部设有数台运风风机，其叶轮搅动炉热空气，使工件受热均匀，内胆全部采用不锈钢板，不生锈，适于经常维护清洁，并且在控制屏上设有自动显示和记录炉内各测点温度的仪表，如实记录、直观显示，方便观察调控，烘烤后工件出炉进入冷却段，经过鲜风的冷却，保证下道工序喷涂质量，而且也装有排气装置，适时排出热气。

自动喷涂线的喷涂工艺也是影响设备投资成本的关键因素，一般自动喷涂线自动化设备主要包括自动化物流运输、自动化喷涂、工艺参数自动控制、工件自动识别与控制、数字化管理等内容。确定其水平高低主要是根据产品档次、生产纲领、资金状况、管理水平、经济效益等方面的情况。一般产品要求不高产量较小，工艺主要以人工或半自动化为主。如果产品档次较高并且产量要求大，可以采用机械化自动线或全自动线。选择合适的自动化水平，悬挂五金喷塑厂，对成本控制非常重要

### 重庆叁崎涂装提供各种悬挂悬挂喷漆喷塑流水线

阀门悬挂喷漆喷塑烘道流水线，重型工件悬挂喷漆喷塑流水线：

1、主要用于阀门等重型工件的表面喷涂烘干固化等。运行方式采用流水式，适合批量产品的生产。具有

效率高，人工操作少的优点。

2、主要由水帘柜或喷塑台、烘道、轨道、链条、挂具、传动座等组成。

3、链条采用重型模锻悬挂链条，悬挂五金喷塑生产线，轨道用工字钢，挂具带负载滑架，悬转挂钩，链条可采用XT-80，XT-100，XT-160型等重型链条。

4、加热方式采用热风吹入式或对流式#能源用电，柴油，燃气，煤，生物颗粒料等。

### 智能快速换色喷粉流水线

外形尺寸：非标、根据客户尺寸而定。

zui小吊挂间距：150mm

吊点承重：30KG-600KG

工艺流程：前处理、喷漆工序、加热烘干固化。

产品特点：具有运行平稳、效率高、承载力大、连续运行故障率低等优

智能快速换色喷粉流水线设计参数；

1、厂房面积:

2、车间布置: 产品暂缓区；上线、下线包装区；

3.除尘区；4.喷涂、固化区

4、喷涂环境: 净化车间，无尘室喷涂作业；

5、线体结构:可设计一涂一烤、两涂两烤、三涂三烤的线体，是根据客户要求定做的，连续式输送；

6、输送方式: 自动地轨链输送，线体长度按客户要求定做

7、输送速度:  $v=0.5-6\text{m}/\text{min}$ 可调；设计速度: $2.5\text{m}/\text{min}$ ；

8、工件材质: 塑胶件外壳；

9、喷涂方式: 固定枪自动喷涂，(正、反自转机构装置)；

10、烘烤方式: 红外线电加热烘干固化(0-80 )可调 + 紫外线uv光固化；

11、净化方式: 整体车间彩钢板隔墙；绿色自流平环氧地面装饰；

12、供风系统: 制冷供鲜风系统，供排风装置设室外安装；

13、喷涂设备工艺流程:

手动除尘 治具组装输送 手动除尘 工装上线 手动除尘 自动静电除尘1 自动静电除尘2 底漆喷涂 底漆流平 底漆固化 冷却 自动静电除尘 面漆喷涂 面漆流平 面漆固化 uv光固化 冷却 下件 品检包装。

悬挂五金喷塑厂-资阳悬挂五金喷塑-叁崎涂装悬挂五金喷漆由重庆叁崎涂装机械设备有限公司提供。重庆叁崎涂装机械设备有限公司（[www.cqsqtz.cn](http://www.cqsqtz.cn)）为客户提供“悬挂五金喷漆喷塑,自动线塑胶喷涂,包装流水线,物流输送线”等业务，公司拥有“喷漆喷粉设备,电泳生产线,隧道炉,自动化物流输送设备”等品牌。专注于工业自动控制系统及装备等行业，在重庆 重庆市有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：杨总。