

凯宏生产线设计 静电喷涂环保设备设计 绍兴静电喷涂环保设备

产品名称	凯宏生产线设计 静电喷涂环保设备设计 绍兴静电喷涂环保设备
公司名称	山东省博兴县凯宏机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省滨州市博兴县经济开发区天元上东城南商 铺东首
联系电话	15318206877

产品详情

静电喷涂环保设备自动化系统

自动化系统按控制级分上位控制级和PLC基础自动化级，静电喷涂环保设备生产，全线设工程师站1套，装于主操作室。全线设1套西门子S7-400PLC完成全线调速电机和生产线上不调速电机的控制。为便于操作和工艺参数设定，全线设(入口和出口)触摸屏2台，操作台设现场远程IO站3台。现场操作信号就近接到各自远程I/O站。PLC和上位机间采用工业以太网连接，PLC和传动间采用PROFIBUS网连接。PLC采用412-2 DP和CPU，PLC配通讯网板和IO模板，静电喷涂环保设备升级，PLC控制的现场信号全部进入到设于操作台的远程I/O，生产线上需显示的数据由PLC采集后在上位机显示。

PLC控制功能

全线速度、张力及开卷设定;传动电机合分闸控制;活套定位和套量控制(需安装检测码盘);单机点动、联动启停控制;压辊、抱闸自动控制;全线联锁和故障处理;传动系统状态采集;开卷、卷取、换卷控制;变频风机控制。

PC操作站功能

工艺过程显示;电机电流、转速显示;各段张力显示;活套储量显示;故障、报警显示;工艺数据录

静电喷涂环保设备彩涂板的工艺流程

彩涂生产线彩涂板的工艺流程：

彩色涂层钢板是以冷轧钢板和镀锌钢板为基板的，经过表面的预处理(脱脂、清洗、化学转化处理)的方

式，然后以连续的方法涂上涂料(辊涂法)，后再经过烘烤和冷却而制成的产品。

现在市面上常见的二涂二烘型连续彩色涂层机组的工艺流程主要生产工序为：

开卷 预处理 涂敷 烘烤 后处理 卷取

涂装工艺介绍

目前国内外高速连续彩涂板生产线中，一般采用辊涂法，即在涂辊上形成一定厚度的湿涂层，随后将这湿涂层的部分或全部转移到被涂物上。其特点是速度快、生产。涂装过程如下：带料辊浸入漆盘，绍兴静电喷涂环保设备，通过辊身转动将涂料直接转移到涂敷辊上，然后由涂敷辊将涂料涂到带钢上。在三辊涂装时，静电喷涂环保设备设计，带料辊从漆盘吸附上涂料后，通过逆向慢速转动的计量辊的作用，使带料辊上的涂料平整后，再转移到涂敷辊上，后涂到逆向转动的带钢上。涂装时操作人员需要根据涂料情况和成品要求调整各个辊的速度比和辊间压力，以生产出合格的彩涂板。

凯宏生产线设计-静电喷涂环保设备设计-绍兴静电喷涂环保设备由山东省博兴县凯宏机电设备有限公司提供。山东省博兴县凯宏机电设备有限公司（www.kaihongjidian.com）位于山东省滨州市博兴县经济开发区天元上东城南商铺东首。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前凯宏机电在机械加工中享有良好的声誉。凯宏机电取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。凯宏机电全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（www.syfenggui.com）还是从事滨州彩涂生产线设计，镀锌生产线设计，镀锌生产线设计厂家的厂家，欢迎来电咨询。