

# 喷涂生产线型号 喷涂生产线厂 喷涂生产线

产品名称	喷涂生产线型号 喷涂生产线厂 喷涂生产线
公司名称	河北茂云巴力机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市青县马厂镇下马厂村
联系电话	13363698696

## 产品详情

涂装生产线全线工件输送系统采用空中悬挂和地面滑橇相结合的机械化输送方式，运行平稳、快速便捷，采用PLC可控编程，根据生产工艺的实际要求编程控制——实行现场总线中心监控，分区自动实现转接运行。在日常操作中，涂装生产线要认真按照以下操作规程操作。

- 1、在进行使用涂装生产线喷涂前必须先检查喷涂的气压是否正常，喷涂生产线，同时确滤系统清洁；
- 2、检查空气压缩机和油水微尘分离器，使喷漆软管保持洁净。
- 3、喷枪、喷漆软管和调漆罐要存放在干净的地方；
- 4、除了用吹风枪和粘尘布除尘外，喷涂生产线多少钱，其它所有喷涂前的工序都应该在烤漆房外完成；
- 5、在烤漆房只能进行喷涂和烘烤工序，而且烤漆房房门只可在车辆进出时开启，开启房门时必须开动喷涂时的空气循环系统以产生正压，确保房外的灰尘不能进入房内；

所谓的静电喷塑设备就是运用静电吸附的原理，在工件的外表均匀的喷上一层粉末涂料；落下的粉末经过回收体系回收。那么静电喷塑流水线设备的塑粉应该怎样喷呢？一般在50KV-60KV即可，喷涂生产线型号，大粉量远距离喷涂的电压可为60KV-80KV之间（不宜过度）复喷和静电屏蔽比较严重时应运用低电压，一般在30KV-50KV之间。

正常情况下应是100-300mm之间。在实践出产过程中，应根据被喷工件形状，工艺随时调整喷

涂距离。喷粉量一般根据被喷工件的工艺要求及形状而定。在喷房里面时应特别注意粉量恰当，喷涂生产线价格，不宜过大，否则下面会发作堆积。喷涂时先喷角及沟槽，然后喷其他部位；喷涂角及沟槽时应恰当调整喷粉射程或减小枪距，而且改动枪的视点和摆动枪。可恰当调整电压作业时应及时将喷枪和粉管外面及作业手臂上堆积的粉末收拾掉。常常替换输粉管。

## 自动涂装设备厂家

(一) 设备操作人员必须熟练掌握各种机器的结构、性能和操作方法，并由专业人员使用和负责。

(二) 操作木工机械时，应当穿上好的工作服，扣紧。女性同志必须戴上好的工作帽和辫子。操作时不允许戴手套和围巾。

(三) 机器工作前必须进行测试，部件正常工作后才能开始工作。

(四) 机器运行中发生异常或者其他故障的，应当立即切断电源，检查修理。

(五) 设备的轴、链、轮、带和其他运行部件，应当配备防护罩和护板。

(六) 设备调试、维护时，必须切断总电源。

(七) 由于大部分设备是的，应当严禁燃放。

喷涂生产线型号-喷涂生产线厂(在线咨询)-喷涂生产线由河北茂云巴力机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。河北茂云巴力机械设备有限公司(www.tz1288.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!