

临沂静电喷涂VOC废气处理 凯宏机电

产品名称	临沂静电喷涂VOC废气处理 凯宏机电
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VOC废气处理厂家

彩涂线厂家 铝卷彩涂线生产线 不锈钢彩涂线生产线

主产品：彩涂生产线；校平机，矫平机，开平机，开卷机，平板机，整平机，矫正机，矫直机，飞剪机，纵剪机，分条机，纵切机、分切机，剪切机，圆盘剪，合卷机，分卷机，静电喷涂VOC废气处理调试，波形剪，产品设备规格齐全。

工艺流程

上料小车 开卷机组 夹送剪板机 接缝机 前活套 碱清洗机组 水清洗机组 化学辊涂机（钝化）
化涂烘干炉 底涂涂布机（双面） 底涂烘干炉 水冷辊+风冷 面涂涂布机（单面双头） 面涂烘
干炉 水冷辊+风冷 后活套 剪板机 收卷机组 接缝机 出料小车

热镀锌板与冷镀锌板的区别

顾名思义，热镀锌板就是热轧镀锌板，冷镀锌板就是冷轧镀锌板。

从材料上来说，两种镀锌板的组成基本类似。二者的区别在于，冷镀锌板要比热镀锌板更薄，表面质量更好，且工艺更复杂一些。当然，相应的，冷镀锌板的价位也要比热镀锌板的价位更高一些。

从工艺上来说，钢材由铸坯经热轧轧制，轧成一定厚度的板材，如果用厂家对板材的表面、厚度以及机械的强度没有更高要求的话，就可进行成品处理后，进行直接的出售，这就是热镀锌板。如果，对板材有更高的要求，那么热轧后的板材，送冷轧线进行再次加工，经酸洗、退火以及再次轧制等工序，就可

以得到更薄、表面光洁、机械性能更好的冷轧板材。

开卷安全操作规程

- 1、吊运钢卷必须执行“一看、二试、三运行”作业标准运行天车，静电喷涂VOC废气处理设计，按规定放置并摆齐钢卷，安全通道和人行道上禁止摆放钢卷;吊料时，不许从人或设备上过，保持离地面1.5米的高度行走
- 2、吊运、开包、穿带、剪切及缝合作业时应戴好防护手套，防止被钢带划伤，开包时应站在钢卷侧边，以防捆带反弹伤人。
- 3、开包后的废包装材料应放置在规定位置，不准随地乱扔，防止人员绊倒或割到腿
- 4、钢卷应放置在鞍座的中心位置，钢卷小车后退要到位，避免摔卷上卷过程中严禁同时按钢卷小车“升”与“进”按钮，行走不稳，临沂静电喷涂VOC废气处理，防止摔卷伤到人或设备。
- 6、上卷过程中要有专人配合操作卷筒对中、钢卷车上升或下降，杜绝卷筒顶钢卷，致使钢卷跌落伤人或发生设备损坏事故，严禁目视对中人员紧靠钢卷进行对中指挥，上完卷后，必须先将支撑臂支起，防止把开卷机轴压断，避免损坏设备和伤到操作人
- 7、卷筒涨紧钢卷时，必须使钢卷车先降低一定高度后才可以涨紧卷筒，避免损坏设备和伤到操作人员
- 8、上卷完成后，点退开卷机时一定要先把压辊压下，以免带头反弹伤人。
- 9、运行中的钢带严禁用手触摸，避免造成伤害
- 10、剪切操作时，首先压下剪切夹送辊，以防带头滑落、反弹伤
- 11、上料时，操传侧各站一个人，送料时，静电喷涂VOC废气处理升级，手不许放到夹送辊里，防止夹手。
- 12、缝合操作时，一定要对齐板头板尾，扶板子的手，不要放在铆接机的模具上，避免铆接伤到手
- 13、压辊、夹送辊及压平辊压下、剪切操作时，手必须放在上述设备工作区域以外，避免机械伤人。

临沂静电喷涂VOC废气处理-凯宏机电(推荐商家)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)是山东滨州,机械加工的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在凯宏机电领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创凯宏机电更加美好的未来。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。