

# 切割线电镀设备/刚线镀黄铜设备/光面切割丝电镀设备

|      |                              |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 切割线电镀设备/刚线镀黄铜设备/光面切割丝电镀设备    |
| 公司名称 | 张家港文拓机械有限公司                  |
| 价格   | .00/个                        |
| 规格参数 | 品牌:文托<br>种类:电镀行业<br>型号:36头   |
| 公司地址 | 中国 江苏 张家港市 后塍高桥工业园酒业路18号     |
| 联系电话 | 86 0512 56321207 13013833106 |

## 产品详情

|      |                            |       |          |
|------|----------------------------|-------|----------|
| 品牌   | 文托                         | 种类    | 电镀行业     |
| 型号   | 36头                        | 别名    | 切割线设备    |
| 用途   | 太阳能硅片切割                    | 电动机功率 | 128 (kw) |
| 外形尺寸 | 1200 × 700 × 480000 ( mm ) | 重量    | 6 ( t )  |

### 32头--36头直线钢丝镀黄铜设备规范

生产线是以电镀铜锌合金制造钢丝电镀直线流水线。

上线为36根线。最大生产直径为：ϕ 2.5mm

生产范围：ϕ 2.5mm—ϕ 0.6mm

上铜锌量可作：15—60g/kg

速度：30米/分—60米/分

线径：30mm

综合计算如下：上锌按15--60g/kg计算如需加大铜锌含量可选择将低转速。

直径 上线数 ( 根 ) 线速度 予镀电流a 正镀电流a 日产量 年产量

ϕ 2.5mm 36 15米/分 15/540 280/10800 33t/日 9900t/年

¢ 2.0mm 36 20米/分 14/504 228/7296 28t/日 8400t/年

¢ 1.50mm 36 20米/分 13/468 201/6432 15.9t/日 4793t/年

¢ 0.9mm 36 30米/分 13/468 201/6432 8.6t/日 2588t/年

我们选择的 碱电解选择 1000——1500a/0—6v的高频电镀1台。

正镀选择：4000——5000a/0—9v的高频电源2台。

生产线的各部位尺寸:材料pvc20mm全封闭式：

碱槽：1槽：4000mm × 1200mm × 800mm

上位槽：4000 × 1150 × 150、加温65 ° 自控用泵循环。溢流板后用刮液板，减少溶液流失。

2槽：500 × 1150 × 150：采用管式冲洗、面道漂洗2道。

2#酸槽：1：4000 × 1200 × 800：溢流板后用刮液板，减少溶液流失

上位槽4000 × 1150 × 150用泵循环。

2：500 × 1150 × 150采用管式冲洗、面道漂洗2道。

3#镀锌2段槽：2000 × 1200 × 800溢流板后用刮液板，

上位槽：500 × 1150 × 150采用管式冲洗、面道漂洗2道。加温25 ° —30 ° 自控

4主镀铜槽2段：4000 × 1200 × 800

上位槽：500 × 1150 × 150采用管式冲洗、面道漂洗2道。

前为热水40 ° —50 ° 自控。后为冷水冲洗、用泵冲洗。

5#固化槽：3000 × 1200 × 800

上位槽：200 × 1150 × 150用泵循环，溢流板后有刮液板。加温80 ° —100 ° 自控

### 管式烘炉：

- 1、软化炉长2.5m；
- 2、软化炉管sus304钢管，共36支；
- 3、管式软化炉电热容量18kw；
- 4、软化温度控制：温度表400，on、off输出控制；
- 5、防氧化装置：于软化炉管出口处设有水盘隔绝软化管中氧化作用；
- 6、断热及保温：特殊保温棉披覆炉身，断热及保温效果优良；
- 7、烘干炉加热：管式加热设计，易于更换及维护；
- 8、软化温度测知点：ktpe 1位置。

### 无轴收线机：

收线方式左右两侧排列方式，每侧个18-2收线端；

- 1、收线方式：散圈收线；
- 2、张力调整：变频器；
- 3、收线极限：长度800m；200公斤。
- 4、过线导轮：入线36只，收线36个、过线倒轮108只

### 单轮引取机

- 1、外型：单轮引取轮，侧方传动及支撑机座；
- 2、引取轮：表面喷焊氧化铝，轻轮96mm；
- 3、动力：1 hp感应马达1：150减速机配合变频器，调整作业线速；
- 4、生产线速：0 ~ 60 m/min；
- 5、过线轮：进、出线各36只；

### 电器控制箱：

- 1、总电源开关电气按件；
- 2、软化炉温度及电热控制；
- 3、引取线速度变频控制及线速显示；
- 4、卷取机36头张力控制；

5、收线变频器速度控制，36头盘装放线架；

整机功率：80-120kw；放线10m，整个生产线总长74m，排放100米。

工艺流程：放线----平炉退火---电解碱洗---水漂洗---高压冲洗----水漂洗----高压风吹---酸洗--水漂洗---  
高压冲洗---水漂洗--高压风吹---镀铜2段---水漂洗----高压水洗---水漂洗----镀锌2段----水漂洗--高压水洗  
--水漂洗--热水洗----捏扩散---平炉宝温---固化---高压风吹---烘干----引取---收线.

设备清单：

1：塑料板pvc板/pp板20mm/

2：水泵

[1]：cqf135-30 1台过滤机

[2]：mp-100r 8台

[3]：予镀主镀锌500h-32 6台

[4]：铜套，33组，碳刷120个，

主管阀件  $\phi$  45 上水阀  $\phi$  20

3：钛板，80mm  $\times$  5mm  $\times$  1940mm 72件252kg

60mm  $\times$  50mm  $\times$  5mm 2160个 145、8kg

4：铜排

予镀：50mm  $\times$  5mm 36米

60mm  $\times$  8mm 12米

主镀：100mm  $\times$  10mm 108米

120mm  $\times$  10mm 36米 384、48kg

5：整流器：4000a/0-9v 3台

1500a/0-9v 1台

1000 a/0-9v 1台

6：导电辊：

$\phi$  98mm  $\times$  1200mm  $\times$  10mm 24个根

压辊  $\phi 68\text{mm} \times 1200\text{mm} \times 6\text{mm}$  16根

7：热点欧6根加热管6组，才料不锈钢

8：倒电碳刷：108个3个一组：道电铜轮33个

9：传动减速马达1：120丝杆链条带动

10：引取单轮引取2、2kw减速电机，过线倒轮72个表面镀锌处理

11：烘箱

36根不锈钢管，电加热8组加热管过线倒轮72个表面镀锌处理

12：电器控制

13：放线架36个盘装放线器

14：收线机36有轴收线机630盘，500公斤

15：30立方/小时过滤机2台

设备报价：85万元人民币

张家港文拓机械有限公司

李杰锋：13013833106 0512-56321207 传真：0512-58775330