

板材镀锌，镀锡等设备 文拓

产品名称	板材镀锌，镀锡等设备 文拓
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:文拓 型号:750型 适用范围:500~1250
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	文拓	型号	750型
适用范围	500~1250	产品别名	板材镀锌，镀锡设备
电镀电源	双脉冲电源	电镀位置	板式镀
镀种	镀锌，镀锡		

2最大收卷容量：5t

装机容量：180~250kw

动力放卷（10t~20t）

整机控制：pic全自动化

生产板材尺寸：800（宽度）~1200mm

速度：25m/min~40m/min

上锌量[锡]：15g/m²~80g/m²

最大收线容量：3~5t，收线可做在线裁断装置

可根据客户要求订做，

板材卷对卷镀锡设备生产线方案

机组技术参数：

生产线运行方向：从左往右动力方卷

材料普碳钢冷轧板08al sphc spcc spcd spce

钢卷重量 4000kg/卷

成品重量 4000kg/卷

钢卷外径 1200mm

钢卷内径 500mm

钢板厚度 0.15~0.6mm

钢板宽度 400~1100mm

生产线设计工艺速度 20米/~120米/min

设备宽度1、3米，排长度68米。

技术参数：

钢带厚度：0.15~0.5mm

[2]镀层厚度：单面0、14mm双面0、28mm

[3]镀槽所用材料均为pp30mm和pvc30mm板周边三角钢支架。

整流器：电解脱脂：8000a/24v高频电源一台。

正镀部分：10000a/24高频电源一台。

2脱脂工作段

脱脂工作段分化学脱脂，电解脱脂和电解酸洗三个工作段，采用立式槽体设计。沉没辊包覆长寿命耐酸耐碱橡胶，喷淋冲洗和刷洗。刷洗及挤水机构为整体式结构。储存槽内装热交换器，可以控制脱脂液温度，以保证工艺有效性。

沉没辊直径 280mm

导向辊直径 280mm

挤水辊直径 120mm

刷洗辊直径 280mm

辊面宽度 1300mm

蒸汽压力 0.4~0.6mpa

3电镀工作段

电镀锡工艺采用弗洛斯坦法，设立4个电镀槽，一个收集槽，一个冲洗槽。一个助熔液槽。4个电镀槽共设7组阳极板。

沉没辊直径： 280mm

导向辊直径： 280mm

导电辊直径： 280mm

挤水辊直径： 120mm

气动压力： 0.6mpa

4固化工作段

主要作用为对钢带加热，使镀锡层熔化，形成锡铁合金层以提高镀锡板的防腐性能。镀锡熔化后通过淬水，使镀层外表光亮，结构紧密。

沉没辊直径： 280mm

导向辊直径： 280mm

导电辊直径： 280mm

挤水辊直径： 120mm

5钝化工作段

钝化工作段分化学前处理和重铬酸盐溶液钝化两个过程，使镀锡钢板表面形成良好的防腐能力。

沉没辊直径： 280mm

导电辊直径： 280mm

挤水辊直径： 120mm

6热风干燥工作段

热风干燥工作段采用大压力小流量的工作方式，电加热

热风温度： 80 ° c

主风机功率 7.5kw

7出口段设备

张力辊1组收卷前气动调整张力。

采用变频电机单辊传动方式

运行速度 20~120m/min

张力辊直径 330mm

供气压力 0.6mpa

技术参数:

8：动力收卷取机和方卷

放卷动力为11kw变频减速电机，收卷取头采用八棱锥无缝液压涨缩带旋转油缸,交流变频减速电机37kw。材料卸卷采用液压动力。技术参数:

卷筒直径 500mm

卷筒涨缩范围 480mm~ 500mm

钢卷卷径最大 1500mm

最大卷重 5000kg

卸卷小车承重 5000kg

升降行程 650mm

运行速度 20~120m/min

液压系统最大压力 5mp

[9]液压气动裁断plc控制

9：电气系统

1：操作系统传动系统软熔系统整流系统及继电器系统

操作系统裁断系统烘干收卷系统等

1】机组全线设3个操作台，其中工艺操作台为机组主操作台，位于机组上的软熔部分，主操作台采用plc触摸屏作为人机操作界面。其余操作台位于头尾部分。

2.】

传动部分

采用交流矢量方式完成传动工作，并用直流母线供电。

变频器控制采用安川的g7系列矢量变频器。

3】软熔系统

软熔系统对成品质量起着绝对性的作用。在软熔控制上要有独特的设计。

4】整流系统

所有整流电源都采用双反铜带平衡电抗器的变压器结构，付边调压，空气冷却等方案。保证谐波抑制和整流回路的运行可靠性。

5】继电系统

完成机组上所有的电机，泵和风机的控制及信号采样。

机架

采用200 #机架专用型钢和工字钢，保证机架的刚性和稳定性。

10 . 工艺流程

上料小车动力方卷--缝焊机--化学脱脂（两个槽）-电解脱脂（两个槽）-高压冲刷-电解酸洗(两个槽)-高压冲刷-镀锡（四个槽）-高压冲洗（一个槽）-助熔（一个槽导向辊带动力）-软熔-钝化（两个槽）-清洗（两个槽）-烘干-出口张力辊组-带轨道动移动收卷机组-下料小车-检测-出厂

有事请联系：

李杰峰：13013833106