

铁丝镀设备/钢线镀镀锌/电镀铜包钢设备

产品名称	铁丝镀设备/钢线镀镀锌/电镀铜包钢设备
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:文拓机械 型号:40头 别名:直线电镀锌设备
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	文拓机械	型号	40头
别名	直线电镀锌设备	用途	电镀铜包钢，制造钢线镀 黄铜、镀锌
电动机功率	40 (kw)	外形尺寸	15*26 (mm)
重量	4 (t)		

生产线是以电镀铜包钢，制造钢线镀黄铜、镀锌的直线流水线。

上线为60根。最大生产直径为： ϕ 2.5mm

生产范围： ϕ 0.4mm— ϕ 2.5mm

上铜量可作：15—80g/kg

速度：8米/分—40米/分

线径：22mm

综合计算如下：上铜按40g/kg计算如需加大铜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 0.8mm 60 40米/分 42.5/1360 284/908 817吨/日 5100t/年

ϕ 0.7mm 60 40米/分 34.2/1094.4 228/729 613吨/日 3900t/年

0。6mm6040米/分30.6/979201/64329。7吨/日2900t/年

0。4mm6040米/分18/576122/39044。3/日1290t/年

我们选择的 予镀选择：1500——2000a/0—6v的高频电镀1台。

正镀选择：5000——6000a/0—9v的高频电源2台。

生产线的各部位尺寸：

1#槽：4000 × 1400 × 150

低位槽：3800 × 1000 × 550、加温65 ° 自控用泵循环。溢流板后用刮液板，减少溶液流失。

8#槽：1000 × 1400 × 150：采用管式冲洗、而道冲洗。

2#槽：3000 × 1400 × 150：溢流板后用刮液板，减少溶液流失

低位槽：3000 × 1000 × 550用双泵循环。

8#槽：1000 × 1400 × 150采用管式冲洗

3#槽：2000 × 1400 × 150溢流板后用刮液板，

低位槽：2000 × 1000 × 550加温25 ° —30 ° 自控

8#槽：1400 × 1400 × 150二次冲洗、前为热水40 ° —50 ° 自控。后为冷水冲洗、用泵冲洗。

4#槽：2000 × 1400 × 150

低位槽：2000 × 1000 × 550用双泵循环，溢流板后有刮液板。

管式烘炉：

- 1、软化炉长2.0m；
- 2、软化炉管sus304钢管，共60支；
- 3、管式软化炉电热容量12kw；
- 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。

五、有轴收线机：

收线方式左右两侧排列方式，每侧个30收线端；

- 1、收线方式：丝杆排线收线；
- 2、张力调整：变频器；
- 3、收线极限：长度1000mm；
- 4、过线导轮：入线60只，收线120只

六、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感应马达配合变频器，调整作业线速；
- 4、生产线速：0 ~ 20 m/min；
- 5、过线轮：进、出线各60只；

七、电器控制箱：

- 1、总电源开关；
- 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60头张力控制；
- 5、收线变频器速度控制，60头盘装放线架；
- 6、整机功率：120 kw；放线8m，整个生产线总长78m；