

日本进口

汽车空调冷凝器铝扁管 自动电弧喷锌生产线

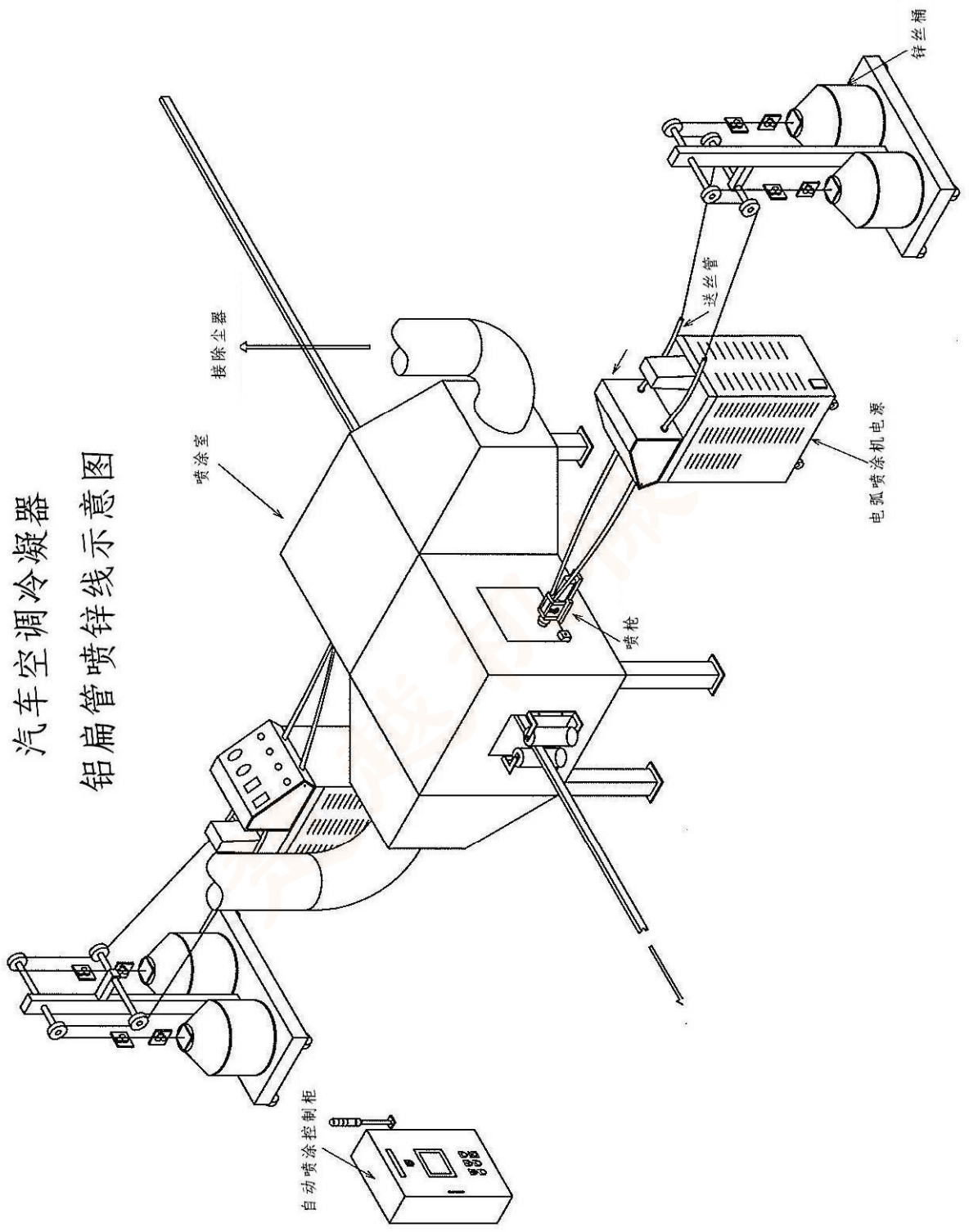
技术说明

上海楚越机械设备有限公司

上海市浦东新区栖山路 465 号鼎隆大厦 804 室

电话: 21- 6855 2091/2/3, 传真: 21- 6853 5408 , 邮编: 200135

WEB:www.SuperMMC.com, Email: info@SuperMMC.com



汽车空调冷凝管电弧喷锌技术要求

一、 电弧喷涂要求

1. 涂层要求：冷凝管的涂层要求需要非常薄、颗粒细小、厚度均匀、涂层致密
2. 这种高要求的涂层必须贯穿于管材挤压的每一步骤，从挤压开始的速度到最大挤压速度

二、 为了满足以上条件，需要如下配置

1. 电弧喷涂设备必须满足 1-1 要求，为此开发了 EAS-WD-IL 电弧喷涂设备以满足上述要求
 - 其送丝系统配有 2 台交流伺服马达，送丝速度在电气上稳定同步控制
 - 我们开发的低电流稳定的特殊电源，使得电弧喷涂可以在 20A 低电流到 250A 高电流之间稳定喷涂

三、 为获得良好涂层，电弧喷涂系统必须配备特别的控制柜，其作用如下：

1. 将挤压开始情况信号传递到 EAS-WD-IL 喷涂设备
2. 获取挤压速度信号，同步控制电弧喷涂速度
3. 生产过程中，如果出现某种故障，马上停止喷涂
4. 控制 2 台喷涂设备，监控喷涂过程

问题解答

1. 设备在喷 20mm 宽 2mm 厚扁管时锌丝的利用率

通常，其他普通电弧喷枪在喷涂 20mm 宽扁管时的沉积效率为 30%，但是对于特殊电弧喷枪，我们的 EAS-WD-IL 可以达到 35%，这归因于其独有的低电流稳定特性，其它竞争对手没有这种特征。

2. 涂层的均匀程度，表面粗糙度，结合强度

我们采用一个特殊设计的空气帽，可以在管子表面获得均匀、光滑的涂层。

3. 在喷涂室内必须有合适夹具调整喷涂角度、距离和喷枪位置。

在喷涂室内配有专用喷枪夹具

4. 关于冷凝管自动喷锌设备在日本占有率为 100%，中国国内有 2 家日资公司：

- 日本三菱铝业在苏州的投资：苏州菱富铝业有限公司
- 日本古河 SKY 铝业在天津的投资：古河（天津）精密铝业有限公司

日本这二家公司在泰国和印尼还有投资。都采用我司代理的日本供应商销售的全自动喷涂机。

技术优势

1. 对于喷锌设备，我司按照日本供应商的强烈推荐，除了风机和除尘器之外，其余全部采用日本进口的配置，以保证整个系统的安全可靠运行，获得一流质量的涂层
2. 国产配套部分，为防止电弧喷涂的火花引起燃烧或爆炸，以及除尘器滤筒堵塞，采取了以下措施：
 - ☆ 采用阻燃性高精度滤料制作的滤筒，排放达到国家环保标准
 - ☆ 采用防爆型离心式风机
 - ☆ 采用旋风除尘器和滤筒除尘器二级除尘，旋风除尘既可降低滤筒除尘器除尘量，又可进一步防止燃烧或爆炸
 - ☆ 滤筒除尘器采用立式配置，有利于清吹打尘