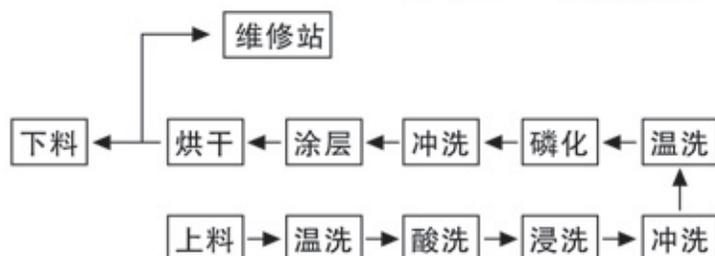


系统采用环形、密闭、程控形式, 实现了连续自动化作业模式, 极大提高生产效率、降低生产成本、改善现场环境, 环保节能。

机组由主体框架、环形跑道、工艺槽、密封盖、悬挂移动装置、维修站、程控电气、环保净化系统等构成。机组运行经济、可靠, 可根据产量的变化灵活调整, 适用于大型企业线材盘条的大批量集中处理, 在环境保护等方面具有明显优势。

## 典型工艺流程



WUXI XINRUN  
INDUSTRIAL FURNACE

# 回转式全封闭盘条表面处理线



- 采用独特的燃气（内、外、液面）加热或电内加热装置，锌温均匀、控制精确、生产效率高、产品质量好。
- 锌锅材料有金属、耐热陶瓷等，加热效率高，耐锌液腐蚀、锌渣少、使用寿命长。
- 采用耐热陶瓷压线辊，具有耐热、耐磨、无锌渣反应、使用寿命长等特点。
- 燃气及电气控制元器件采用国际著名品牌，控制系统安全可靠。



## 主要技术参数

项 目	设计参数范围
钢丝直径 (mm)	Φ0.8-Φ13.0
钢丝线数 (根)	12-40 (用户要求)
DV值 (mm×m/min)	≤150 (产品要求)
镀锌锅锌液温度 (°C)	440-460

WUXI XINRUN  
INDUSTRIAL FURNACE

# 钢丝热镀锌炉



(1) 放线 → (2) 酸洗 → (3) 水洗 → (4) 电镀锌  
→ (5) 水洗 → (6) 涂皂 → (7) 烘干 → (8) 收线

## 主要技术参数

项 目	设计参数范围
处理材质	低、中、高碳钢钢丝
钢丝直径 (mm)	Φ0.8-Φ8.0
钢丝线数 (根)	24-40 (用户要求)
DV值 (mm×m/min)	≤50 (产品要求)

WUXI XINRUN  
INDUSTRIAL FURNACE

# 钢丝电镀锌线



- 气体垂直抹拭系统是先进、成熟的钢丝热镀锌抹拭技术，显著提高生产效率。
- 可轻松实现垂直块抹拭与氮气抹拭互换，满足两种抹拭方式同时进行生产。
- 通过手动阀和流量计控制氮气流量控制钢丝锌层，高精度的锌层控制能够显著节约成本，提高产品质量。
- 所有钢丝可实行单独的控制，能够同时生产不同规格的产品。
- 巧妙设计的抹拭模具可以实现快速更换，方便生产操作。

## 主要技术参数

项 目	设计参数范围
钢丝锌层 (g/m <sup>2</sup> )	50-400
锌层公差 (g/m <sup>2</sup> )	±30
DV值 (mm×m/min)	60-150
钢丝线数 (根)	6-36

WUXI XINRUN  
INDUSTRIAL FURNACE

# 热 镀 锌 抹 拭 装 置

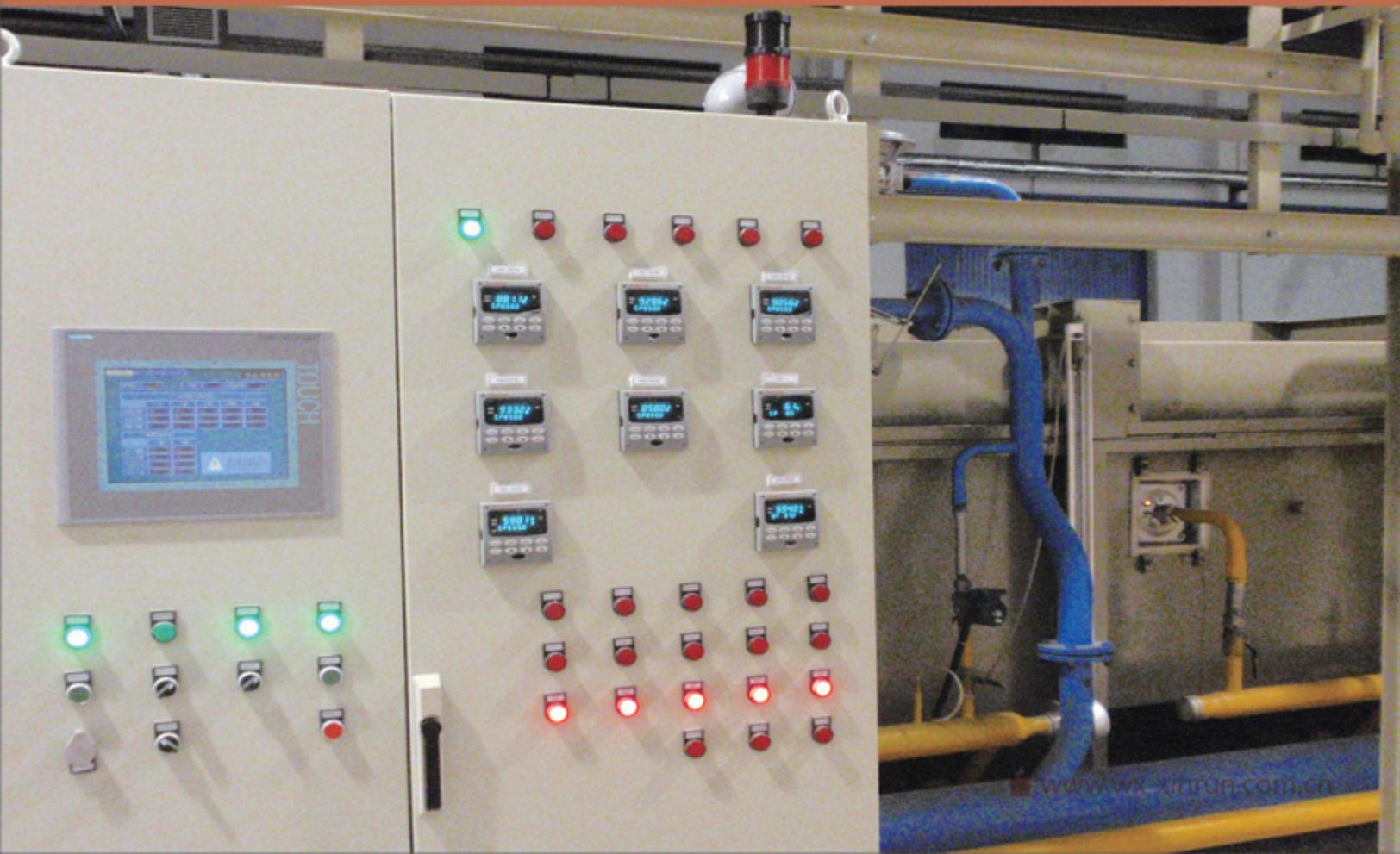


- 成套的标准化控制柜内部电器元件布置合理、线缆标志清晰永久。具有照明及必要的通风冷却功能。控制柜面漆具有防污、防腐功能。
- 主要电气控制元器件采用国内外著名品牌产品，保证电器质量安全可靠。
- 根据控制对象及工艺参数的不同要求，分别由智能数显仪表、PLC（下位机），工控机（上位机）等组成控制系统。
- 上、下位机之间通讯联络。对必要的工艺运行参数进行采集、显示及存储。可以有归档存储、查阅及打印（可选）功能。



WUXI XINRUN  
INDUSTRIAL FURNACE

## 电气控制柜



## 磷化工艺：

(1)放线→(2)热处理→(3)冷却→(4)酸洗→(5)水洗  
→(6)热水洗→(7)磷化→(8)热水洗→(9)皂化→(10)烘干→(11)收线

## 硼化工艺：

(1)放线→(2)热处理→(3)冷却→(4)酸洗→(5)水洗  
→(6)热水洗→(7)硼化→(8)烘干→(9)收线



## 主要技术参数

项 目	设计参数范围
处理材质	低、中、高碳钢丝
钢丝直径 (mm)	Φ0.8-Φ8.0
钢丝线数 (根)	24-40 (用户要求)
DV值 (mm×m/min)	≤120 (产品要求)

# WUXI XINRUN INDUSTRIAL FURNACE 钢丝酸洗磷化（硼化）表面处理线



(1)放线→(2)脱脂→(3)冷却→(4)酸洗→(5)水洗  
→(6)助镀→(7)烘干→(8)热镀锌→(9)收线



## 主要技术参数

项目	设计参数范围
处理材质	低、中、高碳钢丝
钢丝直径 (mm)	Φ0.8-Φ10.0
钢丝线数 (根)	24-40 (用户要求)
DV值 (mm×m/min)	≤150 (产品要求)

WUXI XINRUN  
INDUSTRIAL FURNACE

# 钢丝镀锌前表面处理线

