



玖玖嘉一

JIUJIUJIAYI

CLEAN TECHNOLOGY

以质量赢客户 以服务赢信誉
为客户提供专业清洗解决方案

工业自动化清洗设备
INDUSTRIAL AUTOMATION CLEANING EQUIPMENT



苏州玖玖嘉一洁净科技有限公司
SUZHOU JIUJIUJIAYI CLEAN TECHNOLOGY CO.,LTD.

地址:江苏省张家港市凤凰镇西张镇北路112号
电话:0512-58592060
传真:0512-58592061
邮箱:18651121666@163.com
Http://www.JiuJiujiayi.com.cn

ADD:NO.112, Zhenbei Road, Xizhang Town, Fenghuang Town,
Zhangjiagang City, Jiangsu Province
TEL:0512-58592060
FAX:0512-58592061
E-mail:18651121666@163.com
Http://www.JiuJiujiayi.com.cn

重庆玖玖嘉一机械科技有限公司(分公司)
CHONGQING JIUJIUJIAYI MACHINERY TECHNOLOGY CO.,LTD.

重庆市北部新区栖霞路18号
NO.18,Qixia Road, Northern New District, Chongqing City



扫一扫 了解公司更多资讯

苏州玖玖嘉一洁净科技有限公司
SUZHOU JIUJIUJIAYI CLEAN TECHNOLOGY CO.,LTD.

工业自动化清洗设备

INDUSTRIAL AUTOMATION CLEANING EQUIPMENT

玖玖嘉一

以质量赢客户 以服务赢信誉
为客户提供专业清洗解决方案

JIUJIUJIAYI
CLEAN TECHNOLOGY



CLEAN TECHNOLOGY

公司简介 Company Introduction



苏州玖玖嘉一洁净科技有限公司（重庆玖玖嘉一机械科技有限公司）是一家专注于自动化清洗设备、生产流水线、自动化专机研发、制造、销售的生产型大型企业。公司成立于2008年，现具有大专以上学历设计、研发人员20余人。公司具有清洗事业部、流水线事业部、专机事业部三个销售部门。公司主营产品有各种标准、非标全自动超声波清洗设备，各种大型专用机器人柔性高压清洗机，CNC高压去毛刺清洗机，碳氢环保真空清洗机，各种生产流水线及自动化专机等。公司产品主要应用于航空航天、兵器、机械、电子、钟表、玻璃、光学、能源、轴承、汽车零部件、太阳能光伏、新材料等行业产品的高标准清洗，深受广大用户的好评。

公司积极推进国际化发展战略，与众多世界500强企业建立紧密的合作关系，加大国内外市场拓展力度，逐步实现品牌、市场、团队、技术、管理与国际化标准接轨。公司将发挥人才优势，增强自主创新能力，加快国际化进程，实现规模经济和跨越式发展，成为行业具有国际竞争力的企业。

公司坚持信誉、质量至上，始终把客户利益放在首位，坚持“以质量赢客户，以服务赢信誉”的经营理念，视产品质量为企业发展，并努力完善质量服务体系，客户满意为企业最大满足，“99+1”产品像烧开水一样，差一度也达不到沸点，增加一度就是成功。

Suzhou JIUJIUJIAYI Clean Technology Co., Ltd. (Chongqing JIUJIUJIAYI Machinery Technology Co., Ltd.) is a large manufacturer engaging in automatic cleaning equipment, production line, research and development, manufacturing, and sale of automatic machine. The company, founded in 2008, has 20 personnel in charge of design or R&D, with college degree. The company consists of cleaning business dept., assembly line business dept., and special machinery business dept. The company's main products are fully automatic ultrasonic cleaning equipment, robot high-pressure cleaning machine, CNC high pressure deburring and cleaning machine, hydrocarbon vacuum cleaning machine, and production line and automated machine of all kinds etc. The company's products are mainly used in high-standard cleaning for aerospace, weapons, machinery, electronics, time clock, glass, optical instrument, energy, bearing, auto parts, solar PV sectors, and are well received by customers.

The company actively promotes international development strategies, and has established close relationship with the world's top 500 enterprises and increased domestic and foreign market expansion, so as to ensure that brand, market, team, technology, and management can gradually conform to international standards. The company will exercise strength in talents, enhance the ability of independent innovation, and accelerate the process of internationalization, to achieve scale economy and leap-frog development, and become the enterprise with international competitiveness in the industry.

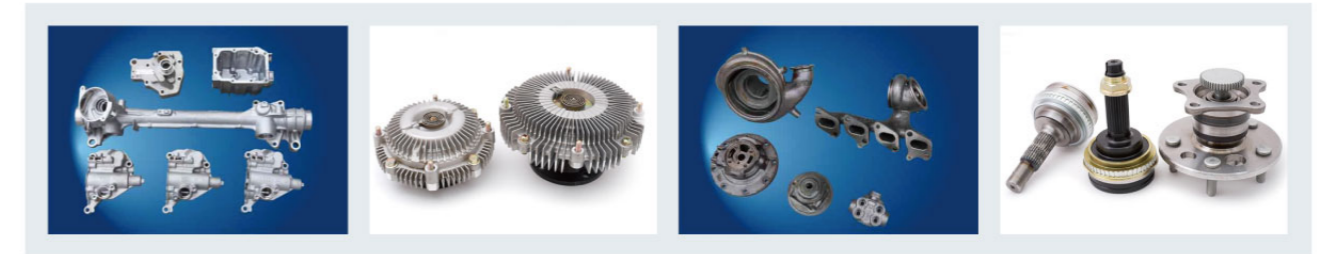
The company has always adhered to good reputation and quality first, put customers' interests before anything, based on the business philosophy "win customers by quality, and win credibility by service", taken product quality as the driving force for development, and made efforts to improve the quality service system, to ensure customer satisfaction is deemed as the company's largest satisfaction. "99 + 1" products are like boiled water, that is, boiling point is not reached under inadequate temperature, and any increase in temperature may lead to success.

一、如何选择清洗方法

- (1)清洗物体的材料性能。如清洗物体是金属材料，则应考虑到钢铁、不锈钢、铝材、铜材制成的物体在强度、耐化学腐蚀性能上都有很大差别。由木材、皮革、玻璃、塑料、橡胶等非金属材料制成的物体在性能上也有很大差别。因此在清洗中要充分地了解这些材料的性能，有针对性地选用合适的清洗剂与清洗方法。
- (2)清洗物体的表面状况。光滑平整的物体表面与粗糙不均匀的物体表面用同样的方法清洗，取得的效果是大不相同的。在选择清洗方法时要充分考虑物体的表面状况。
- (3)污垢的情况。对于不同的污垢要采用不同的清洗剂，对于金属表面以油脂为主的污垢与以水垢、氧化物为主的污垢所选用的清洗剂及清洗方法是大不相同的。又如由于生活习惯的差异，亚洲人餐具上污垢以淀粉为主，而欧美人餐具上污垢以脂肪为主，因此选用的餐具清洗剂配方也有很大差别。
- (4)要求洗净的程度。对于普通金属零件和高精密电子元件，由于对表面加工精度要求不同，洗净去污的要求不同，因此选用的方法也不同。随着洗净度要求提高，生产成本也迅速提高。因此必须兼顾洗净度要求与经济性两方面要求，选择合适的清洗剂与方法。
- (5)使用的清洗设备。使用高级的清洗设备可以取得较好的清洗效果，但也要考虑到实际需要的必要性。
- (6)使用的洗涤剂安全性。在选择洗涤剂时要充分了解洗涤剂的性能。如是否易燃易爆，对皮肤刺激性如何，对人有无毒性以及废水如何处理等，以免在清洗过程中造成不必要的意外事故。
- (7)清洗的效率。提高清洗去污的效率是十分重要的，如用单纯浸泡的方法去除金属表面的污物耗时较多，而采用循环流动伴有搅拌、超声波处理或蒸气清洗时去污时间就可大大缩短。对于大批工业零件的清洗，采用流水线可以大幅度提高生产效率。因此要根据实际需要选择不同的清洗方法。
- (8)经济性。在选择清洗方法时，必须考虑生产成本。在保证清洁度的前提下，使用最便宜的方法，即是最合理的选择。

二、如何选择自动化方案

- 1.经济性。对于工位在5个以下，节拍时间在3分钟以上，负载低于100公斤时，敞开式的单悬臂清洗机投资最少，客户应多采用这种半自动输送清洗机。
- 2.满足节拍与生产对接要求。设备的清洗能力要符合用户生产率要求。在多工位清洗传动方案中，多臂输送清洗机效率最高，承载能力最强，产量大时，可采用这种自动化传动方案。履带清洗机作为连续输送清洗机，在有些连续生产线中不可替代，在清洁度要求不高的场合，可考虑采用。
- 3.清洁度要求。履带清洗机与悬挂链输送清洗机，因传动结构限制，清洗力不易与清洗对象近距离作用，在清洁度要求较高的场合，应避免采用。清洁度要求较高的场合，应多采用可浸渍清洗的自动化传动方案，如本公司的推杆输送清洗机、多臂输送清洗机。



清洗设备选型检索表

页码	机型选择	被清洗零件								治具		产能			清洁度			干燥			去毛刺			
		结构		大小			重量		种类															
		简单	复杂	小型	大型	超大超长	轻型	重型	单一	多种	有	无	小	中	大	一般	中等	精密	吹干	热风烘干	真空干燥	一般	好	
P1	超声波振盒系列	★		★	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★		★	★						
P2	超声波单槽系列	★		★			★		★		★		★			★								
P3	单臂输送系列	★			★		★	★		★		★	★			★			★	★				
P4	多臂输送系列	★		★			★		★		★		★	★			★		★	★				
P5	履带输送系列	★		★			★	★	★			★		★		★			★	★				
P6	推杆输送系列		★	★			★			★		★		★		★	★		★	★				
P7	转篮输送系列		★	★			★			★		★		★			★		★	★				
P8	闭环输送系列		★				★			★		★		★		★	★		★	★				
P9	碳氢溶剂输送系列		★	★			★			★		★		★			★					★		
P10	链式悬挂输送系列	★		★			★		★		★		★		★				★	★				
P11	单腔室旋转输送系列		★	★	★		★	★	★		★	★	★			★	★		★	★				
P12	机器人柔性输送系列		★	★	★		★	★		★		★		★			★		★				★	
P13	CNC数控输送系列		★		★			★		★		★		★			★		★					★
P14	SCR脱销催化剂再生系列		★			★		★	★			★		★			★							

备注：特殊类型和要求的设备欢迎来电来函咨询，我们定当尽全力满足您的需求。



超声波振盒系列

超声波单槽系列



功能及特点:

JJ振板系列产品振盒采用进口优质不锈钢制作, 振盒辐射面经过特殊处理, 在不影响超声效果的情况下, 振盒寿命增加50%以上。产品广泛应用于电镀、涂装、电泳、喷漆等工艺的前处理和后处理工序, 具有操作方便, 清洗彻底, 工件之间不碰撞等特点, 可连续工作, 适用于大批量生产。

型号	工作频率(kHz)	超声功率(w)	换能器数目	外形尺寸(mm)
JJ-300	28 40	300	6	300×200×100
JJ-600	28 40	600	12	400×300×100
JJ-900	28 40	900	18	500×300×100
JJ-1200	28 40	1200	24	600×400×100

功能及特点:

JJ系列一体机是一种新颖的高频、高效、低功耗、符合环保要求的超声清洗设备。设备采用全不锈钢结构, 外形美观, 结构紧凑, 操作方便。适用于电子、机械、精密零件、钟表元件、光学器件、医疗器件、新材料、玻璃器皿等的清洗。

规格	型号	JJ28-12TJR JJ40-12TJR	JJ28-24TJR JJ40-24TJR	JJ28-36TJR JJ40-36TJR
超声波功率 (W)		600	1200	1800
工作频率 (KHz)		28、40	28、40	28、40
内径尺寸L×W×H (mm)		400×300×300	600×400×350	850×500×350
外形尺寸L×W×H (mm)		450×500×500	800×550×650	900×700×650
加热功率 (KW)		浸入式1×2	浸入式2*2	浸入式2*3



单臂输送系列

多臂输送系列

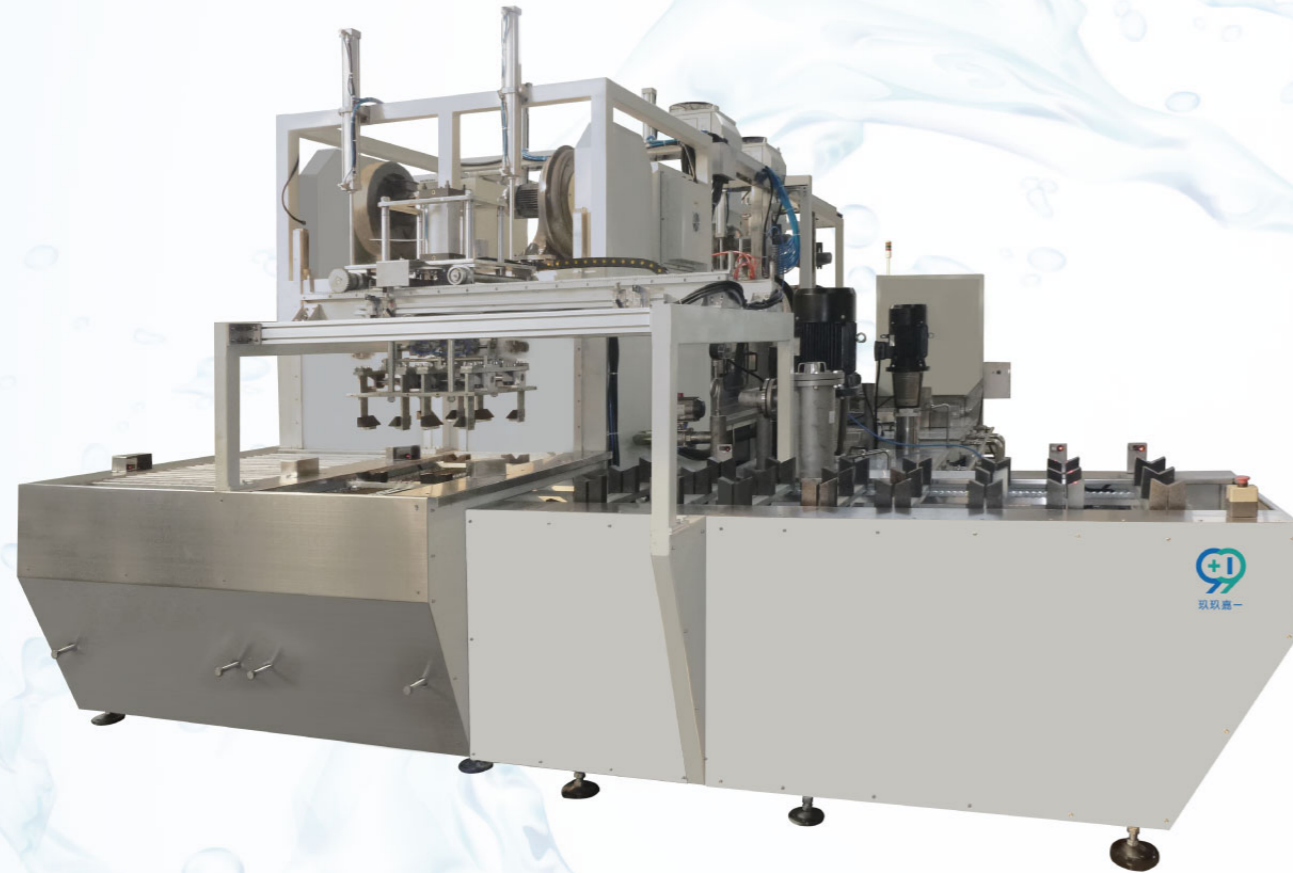


序号	被清洗工件名称	治具			型号	工艺
		清洗篮	尺寸mm (长×宽×高)	载重Kg		
1-	金属小零件	★	350×350×100	20	Arm-1	上料→超声清洗→超声清洗→超声漂洗→喷淋漂洗→超声酸洗→喷淋漂洗→钝化→超声漂洗→喷淋漂洗→酒精脱水→热风吹干→下料
2-	片形零件	★	650×650×120	30	Arm-2	上料→超声波清洗→鼓泡漂洗→鼓泡漂洗→下料 (人工吹干)
3-	金属小零件	★	520×520×200	30	Arm-3	上料→超声波清洗→鼓泡漂洗→防锈→烘干→下料 (均有气动盖)
4-	金属小零件	★	420×460×280	30	Arm-4	上料→超声粗洗→超声精洗→超声漂洗→鼓泡防锈→移动吹干→烘干 (4道) →下料
5-	金属小零件	转篮	φ400×680	50	Arm-5	上料→旋转脱脂清洗→旋转漂洗→旋转脱脂清洗→旋转漂洗→下料
6-	异形管	★	800×1400×1100	100	Arm-6	上料→鼓泡清洗→超声波清洗→鼓泡漂洗→鼓泡漂洗→烘干→下料
7-	铝管	★	400×2400×240	60	Arm-7	上料→超声波清洗→鼓泡漂洗→鼓泡漂洗→下料 (人工吹干)

序号	被清洗工件名称	治具			型号	工艺
		清洗篮	尺寸mm (长×宽×高)	载重Kg		
1-	金属小零件	★	250×420×60	20	Pr-1	上料→超声清洗→超声清洗→超声漂洗→吹干→烘干→下料
2-	片形零件	★	300×400×60	20	Pr-2	上料→超声清洗→超声清洗→超声漂洗→吹干→烘干→下料
3-	金属小零件	★	380×450×60	30	Pr-3	上料→超声清洗→超声清洗→超声漂洗→超声漂洗→吹干→烘干→下料
4-	金属小零件	★	400×450×60	30	Pr-4	上料→超声清洗→超声清洗→超声漂洗→吹干→烘干→下料
5-	金属小零件	★	430×450×200	30	Pr-5	上料→超声清洗→超声清洗→超声漂洗→酸洗→漂洗→热漂洗→热漂洗→烘干→烘干→下料
6-	异形管	★	400×600×480	50	Pr-6	上料→超声清洗→超声清洗→超声漂洗→热漂洗→热漂洗→吹干→烘干→下料
7-	铝管	★	600×700×480	50	Pr-7	上料→超声清洗→超声清洗→鼓泡漂洗→超声漂洗→烘干→下料
8-	5H压缩机零件		630×830×100	40	Pr-8	上料→超声波清洗→超声波清洗→超声波清洗→风刀切水→超声波清洗→超声波清洗→超声波清洗→超声波清洗→风刀切水→热风烘干→热风烘干→下料



履带输送系列



推杆输送系列



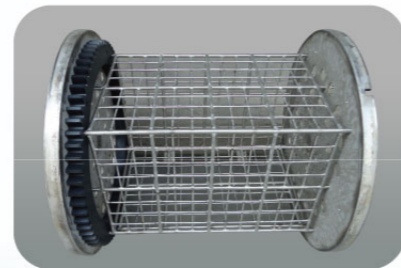
序号	被清洗工件名称	治具			型号	工艺
		类型	通道尺寸mm(幅宽×高)	载重Kg/m		
1-	皮带轮	网带	300×150	40	LD-1	上料→超声波清洗→超声波漂洗→喷洗→热风干燥→冷却→下料
2-	轴承	网带	400×300	50	LD-2	上料→喷淋粗洗→喷淋精洗→喷淋漂洗→压缩空气吹扫→热风风刀烘干→下料
3-	CO ₂ 压缩机壳体	网带	500×300	60	LD-3	上料→喷淋脱脂-隔离切水-喷淋脱脂-喷淋漂洗-磷化漂洗-风切-喷淋防锈-压缩空气切水-烘干→下料
4-	压缩机壳体	网带	700×300	80	LD-4	上料→喷淋脱脂1-喷淋脱脂2-喷淋漂洗-磷化漂洗-风切-喷淋防锈-压缩空气切水-烘干→下料
5-	压缩机壳体	网带	750×300	90	LD-5	上料→喷淋粗洗→超声波清洗→喷淋漂洗→喷淋防锈→风刀吹扫→热风烘干→下料
6-	压缩机成品	工装	400×300	30	LG-1	上料→旋转喷淋清洗→旋转喷淋漂洗→旋转喷淋漂洗→旋转吹干→旋转烘干→下料
7-	机架	工装	250×150	30	LG-2	上料→超声波清洗→超声波漂洗→鼓泡热漂洗→烘干→下料
8-	油底壳	工装	570×250	30	LG-3	上料→扫描喷淋清洗→扫描吹干→下料
9-	475D凸联轴罩盖	工装	460×450	30	LG-4	上料→扫描喷淋清洗→扫描热风吹干→下料

说明：LD：网带式。LG：工装式

序号	被清洗工件名称	治具			型号	工艺
		清洗篮	尺寸mm(长×宽×高)	载重Kg		
1-	小齿轮	★	400×340×280	20	TY-1	上料→往复喷淋清洗→超声清洗→往复吹干→下料
2-	粉末冶金件	★	400×400×130	20	TY-2	上料→超声粗洗→超声精洗→超声漂洗1→超声漂洗2→移动吹扫→烘干(3个工位)→下料
3-	盖板	★	450×600×130	30	TY-3	上料→超声清洗→超声清洗→冲浪漂洗→吹干→烘干→冷却→下料
4-	馈缩管	★	500×600×300	40	TY-4	上料→鼓泡清洗→超声清洗→超声漂洗→防锈吹干→固定吹干→烘干→下料
5-	压缩机零件	★	600×600×170	40	TY-5	上料→超声粗洗→超声精洗→预热防锈→移动吹扫→烘干(4道)→下料
6-	电梯刹车	★	550×770×550	200	TY-6	上料→超声波粗洗→超声波精洗→扫描喷淋漂洗→浸泡防锈→扫描吹干→热风烘干(4道)→下料



转篮输送系列



序号	被清洗工件名称	治具			型号	工艺
		清洗篮	尺寸mm(长×宽×高)	载重Kg		
1-	精密小轴类	转篮	φ300×390	20	ZHL-1	上料→旋转超声粗洗→旋转超声精洗→旋转超声漂洗→旋转烘干→下料
2-	金属小零件	转篮	φ400×680	50	ZHL-2	上料→旋转脱脂清洗→旋转漂洗→旋转脱脂清洗→旋转漂洗→下料
3-	金属小零件	转篮	φ750×800	80	ZHL-3	上料→旋转喷淋清洗→旋转超声粗洗→旋转鼓泡漂洗→旋转鼓泡漂洗(常流水)→旋转吹扫烘干(2道)→旋转烘干(2道)→旋转下料
4-	油量控制套筒, 支架, 复位弹簧挂环	转篮	φ500×600	50	ZHL-4	上料→旋转喷淋清洗→旋转喷淋漂洗→旋转压缩空气吹干→旋转风泵吹干→下料

闭环输送系列



序号	被清洗工件名称	治具			设备 机型	型号	工艺
		工装	清洗篮	尺寸mm(长×宽×高)			
1-	EA111机油泵体	★		400×460×260	30	推杆输送 Auto-G1	上料→喷淋清洗→超声清洗→超声清洗→喷淋漂洗→移动吹干→真空干燥→下料
2-	粉末冶金件(圆片形)		★	450×600×120	30	推杆输送 Auto-L1	上料→超声粗洗→超声精洗→超声漂洗→鼓泡防锈→移动吹干→烘干(5道)→下料
3-	压缩机阀板类		★	600×600×150	40	推杆输送 Auto-L2	上料→超声粗洗→超声精洗→超声漂洗→鼓泡防锈→移动吹干→烘干(3道)→下料
4-	皮带轮类		★	450×700×120	40	推杆输送 Auto-L3	上料→超声粗洗→超声精洗→超声漂洗→鼓泡防锈→移动吹干→烘干(4道)→下料
5-	差速器配对零件	★		200×350×250	20	推杆输送 Auto-G2	上料→喷淋清洗→喷淋漂洗→压缩空气吹干(热)→压缩空气吹干(冷)→风刀吹干→下料
6-	6V12压缩机零件		★	400×600×450	60	多臂输送 Auto-L4	上料→超声波粗洗→超声波精洗→超声波漂洗→鼓泡漂洗→防锈→移动吹干→烘干→下料
7-	SE压缩机零件		★	400×600×450	60	多臂输送 Auto-L5	上料→超声波粗洗→超声波精洗→超声波漂洗→鼓泡漂洗→防锈→移动吹干→烘干→下料
8-	吉利变速箱壳体	★		520×800×450	50	抬起步进输送 Auto-G3	上料→扫描喷淋清洗→机器人高压清洗→移动吹干→真空干燥→下料
9-	共轨泵体	★		200×350×250	20	链式输送 Auto-G4	上下料→扫描喷淋粗洗→高压喷淋(机器人)→扫描喷淋漂洗→移动吹干→风泵吹干→真空干燥

说明: Auto-G:工装型。Auto-L:清洗篮型

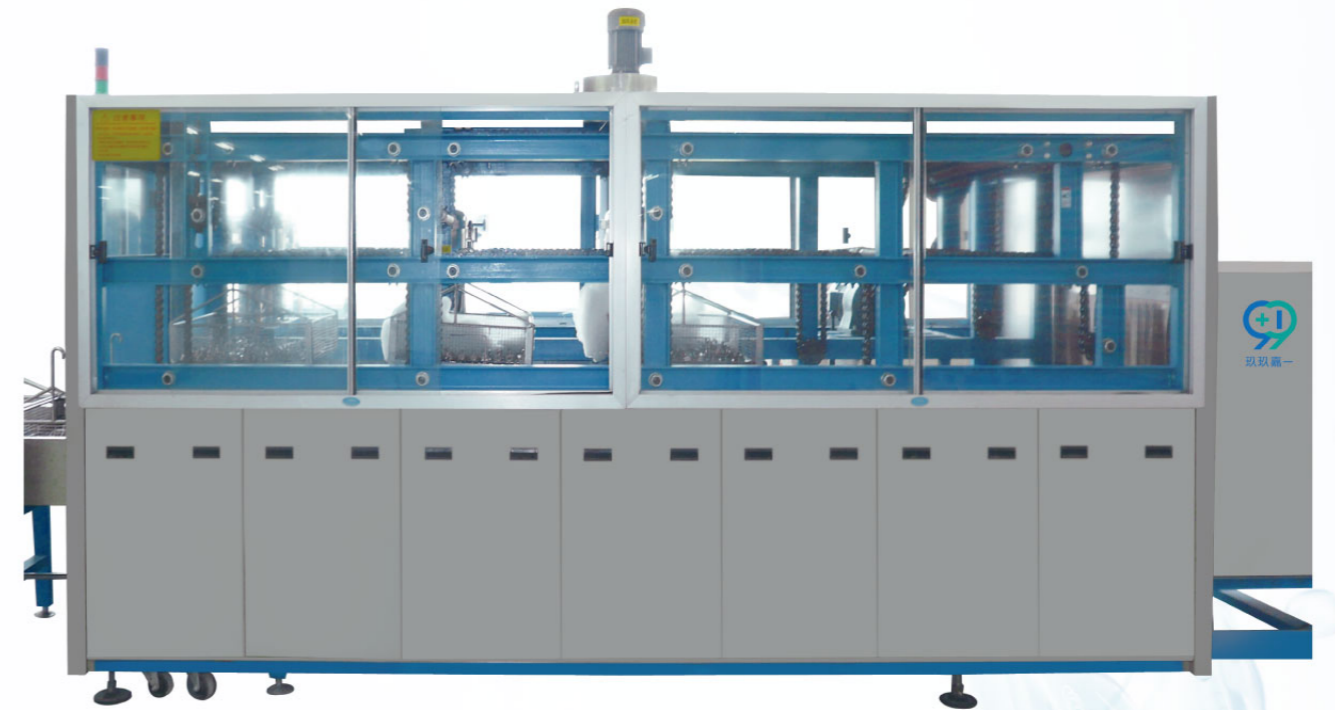


碳氢溶剂输送系列



序号	被清洗 工件名称	治具		槽数	操作	型号	工艺
		清洗篮	尺寸mm(长×宽×高)				
1-	小齿轮	★	300×400×200	1	手动	Solvent-1	上料→超声清洗→下料(有蒸馏回收)
2-	粉末冶金件	★	440×700×300	2	手动	Solvent-2	上料→超声清洗→蒸浴洗+冷凝干燥→下料(有蒸馏回收)
3-	盖板	★	480×860×250	2	手动	Solvent-3	上料→超声清洗→蒸浴洗+冷凝干燥→下料
4-	馈缩管	★	420×420×200	4	自动	Solvent-4	上料→超声清洗→超声清洗→热浸洗→蒸浴洗+冷凝干燥→烘干→下料(有蒸馏回收)
5-	压缩机零件	★	450×450×300	5	自动	Solvent-5	上料→超声清洗→超声清洗→热浸洗→蒸浴洗+冷凝干燥→烘干→下料(有蒸馏回收)
6-	电梯刹车	碳氢	400×400×160	3	自动	Solvent-CH-1	上料→脱脂超声清洗→真空强力超声清洗→喷浴洗+真空干燥→下料(有蒸馏再生系统和安全装置)

链式悬挂输送系列



序号	被清洗 工件名称	治具			型号	工艺
		类型	尺寸mm(长×宽×高)	载重Kg		
1-	小齿轮	悬挂链	150型	8	XG-1	上料→超声波清洗→超声波漂洗→喷洗→热风干燥→冷却→下料
2-	粉末冶金件	悬挂链	200型	30	XG-2	上料→脱脂清洗→漂洗(市水)→磷化1→磷化2→漂洗(纯水)→防锈钝化→滴水→烘干→下料
3-	盖板	双链	250×350×120	20	SHL-1	上料→超声清洗→超声精洗→超声漂洗→鼓泡漂洗→超声漂洗→热漂洗→防锈→烘干→下料
4-	馈缩管	双链	350×350×160	20	SHL-2	上料→超声粗洗→超声精洗→超声漂洗→冲浪漂洗→防锈→吹干→烘干→下料
5-	压缩机零件	双链	330×400×450	20	SHL-3	上料→超声清洗→超声清洗→超声漂洗→鼓泡漂洗→防锈→下料
6-	电梯刹车	双链	400×400×400	30	SHL-4	上料→超声粗洗→超声精洗→鼓泡漂洗→防锈→吹干→烘干→下料
7-	变速箱壳体	双链	400×500×150	30	SHL-5	上料→超声波清洗→超声波漂洗→鼓泡漂洗→烘干→下料
8-	共轨泵体	双链	460×650×250	30	SHL-6	上料→超声清洗→超声精洗→超声漂洗→超声漂洗→烘干→下料

说明：XG：悬挂链。SHL：双链。



单腔室旋转输送系列

机器人柔性输送系列



序号	被清洗工件名称	治具				型号	工艺
		旋转	往复	定点	尺寸mm (长×宽×高)		
1-	后置法兰/多路阀	★			φ360×300	30	DW-1 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
2-	共轨泵	★			φ1000×170	200	DW-2 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
3-	共轨泵	★			φ1000×300	500	DW-3 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
4-	主缸体/机油泵	★			φ1120×1130	1000	DW-4 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
5-	GM21VA		★		380×380×200	200	DX-1 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
6-	SPINDLE		★		390×460×250	200	DX-2 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
7-	GM35VL		★		500×540×500	500	DX-3 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
8-	缸体		★		750×1300×500	1000	DX-4 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
9-	轨管		★		400×680×250	10	DX-5 上料→插孔清洗+外表往复清洗→插孔吹干+外表往复吹干→下料
10-	机架		★	★	120×620×100	30	DD-1 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
11-	阀体		★	★	360×390×150	50	DD-2 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料
12-	CB18/CB28共轨泵体		★	★	250×300×300	30	DD-3 上料→喷淋清洗→压缩空气吹干→下料

序号	被清洗工件名称	治具		机型	型号	工艺
		工装	尺寸mm (长×宽×高)			
1-	后置法兰/多路阀	★	400×400×300	单工位	Robot-1	上料→机器人高压清洗→机器人压缩空气吹干→下料
2-	共轨泵	★	200×300×300	单工位	Robot-2	上料→扫描喷淋清洗→机器人高压清洗→扫描吹扫→下料
3-	共轨泵	★	200×350×250	多工位	Robot-3	上下料→工件识别→喷淋粗洗→高压喷淋(机器人)→喷淋漂洗→压缩空气吹干→风泵吹干→真空干燥
4-	主缸体/机油泵	★	300×460×200	多工位	Robot-4	上下料→工件识别→喷淋粗洗→高压喷淋(机器人)→喷淋漂洗→压缩空气吹干→风泵吹干→真空干燥
5-	缸体/缸盖	★	740×850×500	多工位	Robot-5	上料→扫描清洗→定点清洗→扫描清洗→机器人高压插孔清洗→扫描漂洗→扫描吹扫→真空干燥→下料
6-	裙架及缸体	★	440×640×600	多工位	Robot-6	上料→扫描清洗→机器人高压插孔清洗→扫描吹扫→真空干燥→冷却→下料
7-	缸体	★	740×850×560	多工位	Robot-7	上料→扫描清洗→超声波清洗→机器人高压插孔清洗→扫描漂洗→扫描吹扫→真空干燥→下料
8-	吉利变速箱壳体	★	520×800×450	多工位	Robot-8	上料→扫描喷淋清洗→机器人高压清洗→移动吹干→真空干燥→下料

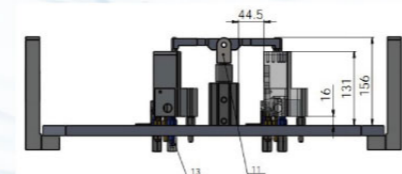
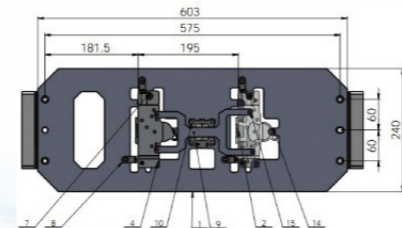
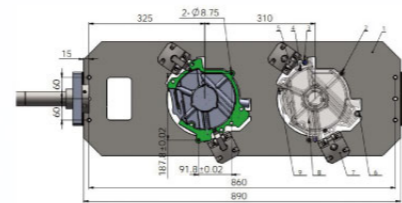
说明：高压清洗压力：100~600bar。



CNC 数控输送系列



主轴	主轴锥孔规格	BT-40
	主轴转速	500r/min(50mpa)
行程	X轴	700mm
	Y轴	600mm
	Z轴	500mm
进给速度	XYZ轴	48M/min
ATC	刀库容量	5把
	换刀方式	自动换刀
	换刀时间	3.8秒
水箱容量	清洗液槽	900L
精度 (ISO标准)	定位精度	±0.04/300mm
其他	柱塞泵	50mpa
	空气源压力	0.4mpa
	动力源 (连续额定)	45KVA
	占地面积	3100 (L)×2850 (H)×3500 (W) mm
	机床净重	5000KG
电源要求		3Φ380V±10% 50±1HZ



SCR脱销催化剂再生系列



序号	机型名称	被清洗工件名称	治具		型号	工艺
			清洗篮	尺寸mm (长×宽×高)		
1-	催化剂再生移动清洗线	催化剂模块	无	1200×1200×1600	JJ-1	上料→超声清洗+鼓泡清洗→鼓泡漂洗→鼓泡漂洗→鼓泡漂洗→下料 (有4只配液槽)
2-	催化剂再生固定清洗线	催化剂模块	无	1200×1200×1600	JJ-2	上料→超声清洗+鼓泡清洗→移动喷洗→鼓泡漂洗→鼓泡漂洗→鼓泡漂洗→下料 (有4只配液槽)



去离子水反渗透系列



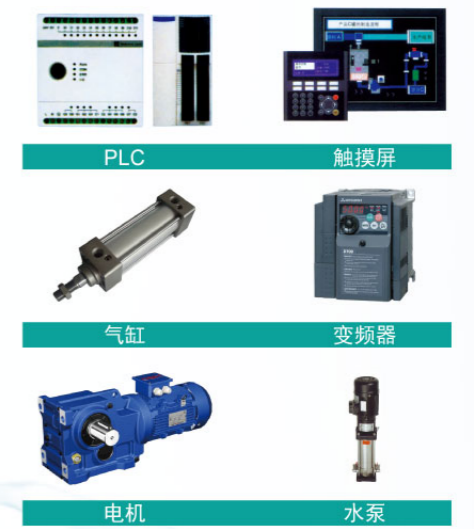
工业清洗剂系列



清洗技术



主要元件选配



清洗件简要检测方法

序号	种类	操作方法	装置工具	检验内容
1	目测法	在光线充足的环境中用肉眼检测工具观察表面清洁度和观看表面情况。	光线好、放大镜、显微镜、手电、内窥镜等。	1.表面平滑; 2.颗粒情况; 3.油污情况; 4.光泽度; 5.颜色。
2	擦拭法	用白布、黑布、纸巾、棉签用不同的力和角度擦拭工件,看转移的杂质,对软质材料不可用力太大,否则是材料转移。	白布、黑布、纸巾、棉签。	1.表面平滑; 2.颗粒情况; 3.油污情况; 4.光泽度; 5.颜色。
3	称量法	将工件放在盛有酒精或相关溶液的容器中,用超声波、毛刷、从不同角度对工件进行清洗、翻转,然后通过过滤、烘干,称出杂质重量。	烧杯、毛刷、酒精或相关溶液。过滤器、过滤膜、烘箱、天平。	1.杂质重量; 2.颗粒度。
4	试纸法	将工件放入纯水中,用超声约二十分钟或浸泡约两个小时的方式,后取出,用试纸测出含酸或碱情况。	纯水、试纸、超声波、烧杯。	1.含酸; 2.含碱。
5	水滴法	将水滴入工件表面,看谁是成珠还是薄状。	水。	1.成珠状说明表面还有油污; 2.表面水成散开说明无油。
6	干燥度	将工件经干燥取出后,用塑料袋装入,等工件无余温,放入冷却处看袋表面有多少水珠;取出工件,用天平称一下称量扣除袋重。	塑料袋、空调。	含水量