

# 塑料造粒机电磁加热控制器 工业电感应加热设备厂家定制

产品名称	塑料造粒机电磁加热控制器 工业电感应加热设备厂家定制
公司名称	深圳汇凯科技有限公司
价格	800.00/台
规格参数	散热方式:风冷/水冷 保修:终身 产地:广东
公司地址	深圳市龙岗区园山街道西坑社区允固街3号厂房1层
联系电话	13632569796

## 产品详情

### 塑料造粒机电磁加热控制器 工业电感应加热设备厂家定制注塑机挤出机

目前大部分塑料制品、塑料薄膜、塑料造粒、拉丝注塑、管材等生产企业的生产设备都是采用电热圈对料筒和模头进行加热，使塑料原料熔解塑化后再注模、拉伸，挤出成型为产品。存在以下问题：1、热损失大：现有企业采用的加热方式，是由电阻丝绕制的加热圈，加热圈的内外双面均发热，其内面（紧贴熔胶筒部分）的热传导到溶胶筒上，而外面的热量大部分散失到空气中，造成电能的浪费。

2、车间环境温度上升：由于热量大量散失，周围环境温度升高，尤其是夏季对生产环境影响很大，现场工作温度甚至超过了45℃，有些企业不得不采用空调降低温度，这又造成能源的二次浪费。3、传统发热圈使用寿命短、维修量大：由于采用电阻丝发热，其加热温度长时间高达几百度温度，电阻丝容易因高温老化而烧断，常用电热圈使用寿命不长，因此，维修的工作量相对较大4、由于车间内温度高，机器油温升高，大大缩短油封、油泵使用寿命，出现漏油和压力不稳定现象

改用电磁加热器后的优势和特点1、大幅度节约电能 高频加热感应线圈和料筒之间加装一层隔热层，料筒内部的热量大部分被利用，只有微量辐射到空气中。料筒表面的温度一般在50-80度之间，经过严格的实验测试，节约电能可在30%-80%，特别对于大功率注塑机节电效果更为明显；2、明显降低车间的温度 通过以上的节能分析，使用高频加热系统不但是在设备节能上有改善，还改善了整个车间的温度，使员工在一个比较舒适的环境中工作；3、升温迅速、温度控制准确 传统的电阻丝加热原理是电阻丝本身产生高温后热量再慢慢的从料筒外表传导到料筒的中心，速度缓慢，并且位于料筒中心的塑料实际温度和料筒表面温度有较大误差。而高频加热系统的工作原理是使金属料筒自身发热，热能是由料筒金属整体产生，温度控制实时准确，料筒内外温度一致，明显改善了产品的质量和提高了生产效率；4、可以长时间在恶劣的环境中工作，塑胶机料筒的传统电阻丝在以下环境中使用降低它的寿命。如：加热位置遇到油污、料筒金属热传导不良、漏胶现象等。由于高频加热系统本身不发热，所以它不会把吸附在自身表面的油污、塑料颗粒等加热碳化，故不会产生漏电、短路等故障；5、发热功率大，塑胶机料筒的传统电阻丝功率过大后对电阻丝本身的伤害加会加大，电阻丝金属本身在高温下会快速挥发，迅速老化

而失效，所以传统电阻丝需要不定期的更换，而高频感应加热系统的特点是只有被感应的料筒金属内部才产生高温加热，自身电损耗小，所以功率大时也不影响高频加热系统的使用寿命，还可以根据自身需要来调节使用功率。