

铝型材挤出机节能

产品名称	铝型材挤出机节能
公司名称	深圳市爱德善电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区沙井街道黄埔路126号
联系电话	86-075561126977 15889673947

产品详情

挤出机工作过程一般分为上料、顶紧、挤压、退后、切断、上料（循环）等几个阶段，各阶段需要的流量和压力都不同，对于油泵马达而言，挤压过程是处于变化的负载状态。在挤出机的液压系统中，油泵提供变化的流量，但电机还是恒定转速不变的，还是有多余的液压油通过溢流阀回流到油箱，此过程称为高压节流。据统计能量损失高达15%~35%。

挤出机油泵马达耗电量占整个设备耗电量的95%以上（不包含熔炉能耗）。挤出机的工作流程如下图所示，大致可分为五道工序：上料、顶紧、挤压、退后、尾料切断等，其中挤压的时间最长（90%），耗能最多（90%），其速度和压力是靠流量比例阀和压力比例阀来调节，通过调节流量比例阀和压力比例阀的开启度来控制流量和压力大小。挤出机的用电量主要消耗在油泵电机上，所以降低油泵电机的用电量是挤出机节能的关键。在液压系统中，电机以50Hz高速运转，油泵的供油量是基本不变的，远远大于挤出机工况的实际流量需求，多余的高压油经溢流阀全部回流至油箱，能量存在巨大的浪费。而油泵的供油量与电机的转速成正比，因此我们可以通过调节油泵的供油量与挤出机的实际流量需求相一致，几乎消除溢流现象，以达到节能的目的。节电率一般在15%~35%之间，节电率主要取决于模具工艺参数的速度值（0~99%），速度值越大，节电率越低，速度值越小，节电率越高，即节电率和速度值成反比。 aidsam.wjw.cn 啤机节能、啤机节电、啤机省电改造 aidsam8.net114.com

压砖机节能、铝型材挤出机节能 aidsam8.cn.gongchang.com

注塑机伺服节能、注塑机节电、注塑机省电改造 aidsam8.goepe.com 注塑机节能改造

aidsam8.b2b.youboy.com 压铸机节能、压铸机节电、压铸机省电改造 aidsam8.cn.makepolo.com

注塑工厂节能方案、注塑机改造厂家

深圳市爱德善电气有限公司

www.aidsam.com

联系人：魏咏 135 3045 4020

电话：0755-61126969 传真：0755-61126968 QQ：2604359000