

注塑机专用变频器22KW

产品名称	注塑机专用变频器22KW
公司名称	北京市中航天成商贸中心
价格	面议
规格参数	应用范围: 品牌:伟创 产品系列:AC61
公司地址	中国 北京市昌平区 昌平区立汤路(大柳树环岛北200米)
联系电话	86 010 61795798 13718558193

产品详情

一、挤出机概述

塑料通过挤出机塑化成均匀的熔体，并在塑化中建立的压力作用下，并使螺杆连续地定温，定量，定压地挤出机头。大部份热塑性塑料均采用此方法螺杆挤出机有多种不同的型号和规格，最常用的挤出机就是螺杆挤出机。采用伟创ac60型交流变频器的挤出机主机传动，能够完全满足挤出机的工艺要求，经过各地多年的实际运行来看，运行稳定，产品的适应性强，经济效益明显。

挤出成型设备的组成部分

。一台挤出设备通常由主机（挤出机）、辅机及其控制系统组成。通常这些组成部分统称为挤出机组。

1. 主机

一台挤出机主机由挤压、传动、加热冷却三部分系统组成。

挤压系统主要由螺杆和机筒组成，是挤出机的关键部分；

传动系统中起作用驱动螺杆，要保证螺杆在工作过程中具备所需要的扭矩和转速；

加热冷却系统主要来保证物料和挤压系统在成型加工中的温度控制。

2. 辅机

挤出设备的辅机的组成根据制品的种类而定。一般说来，辅机由剂透定型装置、冷却装置、牵引装置、切割装置以及制品的卷取或堆放装置等部分。

3. 控制系统

挤出机的控制系统主要由电器、仪表和执行机构组成，其主要作用为：

(1) 控制主、辅机的拖动电机，满足工艺要求所需的转速和功率，并保证主、辅机能协调地运行。

(2) 控制主、辅机的温度、压力、流量和制品的质量 (3) 实现整个机组的自动控制。

传统螺杆挤出机的控制

1) 在传统的螺杆挤出机系统中，螺杆由直流电机驱动。在直接传动情况下螺杆直接由齿轮箱驱动；在间接传动情况下，螺杆由皮带和牵引盘驱动。传统的直流电机本身存在着一定的缺点：例如直流电机的碳刷每季度就要更换一次，在多粉尘或腐蚀性环境中直流电机换向器火花增大。导致运行异常。

2) 间接传动螺杆挤出机的缺点在于：存在皮带滑差，会造成一定的动力损失，更多的机械装置增加了磨损和发生故障的可能性。而直流电机最大的弊端噪音过大，电刷打火，转子污染，电机温度过高，排气不充分和电机震动。因此使用直流电机的螺杆挤出机维护费用更高，直流电动机的最初成本也更高一些。

采用伟创ac60系列变频器改造后有如下特点。

- 1 有多个输入信号通道，可接受来自传感器电压、电流、脉冲、等模拟信号。及多段速、正反转点动及485通讯直接给定频率。挤出机的工艺要求主要是控制出口的压力恒定，设备在刚开始工作时，进行手动控制转速，在达到需求压力时，即时切换为压力控制。
- 2 自动节能控制，优化电机效率 挤出机的主驱动电机主要通过平行轴斜齿轮减速器减速后带动螺杆转动，在基频以下改变运行速度时为恒转矩调速。采用ac系列变频60系列变频器具有自动节能控制功能，能根据负载情况自动调整电压，使电机运行在最高效率状态。
- 3 转矩限定和转差补偿 转矩限定和转差补偿功能使得输出转矩恒定，转矩波动小，满足产品工艺要求

采用ac60系列变频器使用在精密挤出机上，不仅节省了电能，更为重要的是改善了工艺，提高了产品质量，增强了产品的竞争力

本产品的应用范围是注塑专用，品牌是伟创，产品系列是AC61，型号是T3-022GZ，额定电压是三相AC380 (V)，适配电机功率是18 (kW)，滤波器是内置滤波器，控制方式是V/F开环，供电电压是低压，电源相数是三相，输出电压调节方式是高载频PWM控制，外型是柜式，营销方式是现货，额定电流是38 (A)，电机容量是2000