

三晶ABS管材机械山东、莱芜

产品名称	三晶ABS管材机械山东、莱芜
公司名称	青岛鹏之博电气有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:SAJ/三晶 型号:8000Z 管径范围:25 (mm)
公司地址	青岛市李沧区振华路90号301户
联系电话	13626396199 13805322205

产品详情

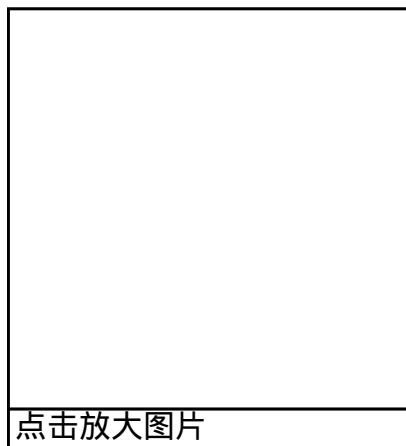
具体价格以询价为准，谢谢配合。

青岛鹏之博电气有限公司是三晶变频器山东省青岛地区一级代理商，现特价批量销售，欢迎咨询、订购。

项目	说明	
产品系列	s简易超小型 m经济迷你型 g通用型 z重载 f/p风机水泵型y注塑机一体化节能柜	
结构	防护等级	ip20
	冷却方式	强制风冷，自然冷却
输入电源	额定电压	三相380v 单相220v 三相460v 三相660v
	相数及频率	三相50/60hz(参考额定电流规范)
	允许变动范围	电压允许 $\pm 20\%$ 变动率，频率允许 $\pm 5\%$ hz变化

	低电压保护点	低电压动作点设定在标准电压的-20%，由直流母线电压决定
输出电源	功率因素	电容负载超前式
	额定容量/电流	g/z/y/m/s系列150%一分钟f/p系列120%一分钟反时限特性
	跳停电流	瞬间跳脱值为额定电流的g/z/y/m/s系列200%，f/p系列150%
	温度保护	运转80 ° c跳停
控制与输出指标	控制模式	矢量控制技术/vf控制/恒转矩或恒转功率控制
	频率输出范围	0.00~600.00hz
	频率解析度	键盘设定：0.01hz，模拟量设定：0.01hz
	基频	0.5~600hz
	能耗制动	15kw及以下内置制动单元，18.5kw以上外接制动单元
	直流制动减速时间	制动电压5~30%可调，允许0.5~50hz制动，刹车0.0~25.0秒可调，加速时间0.1~6553秒
	低频转矩补偿	0~30%
	输出距离	与马达之间配线距离必须少于50米，超过时必须增加输出电抗器选件
	电机过热检测	预设输入端子为oh电机过热保护功能时，开路正常运行，闭合跳脱显示o.h.
	标准功能	自动追踪，暂停减速，pid控制，自动速度补偿，自动调整电压输出（avr）16段速度运转，功率（转矩）控制。 跳频，转矩限制，自动多段运转，up-down控制，摆频运转，两路信号叠加控制，自动重置，计时器，正反器。
控制信号	模拟输入	0~5/10v，0~20ma，0~1a(z)，电位器设定，共二组，可以叠加
	模拟输出	pwm信号输出经滤波后输出，可设定脉冲输出量（10v）
	数字输入	六组多功能可编程数字输入端子，共99种功能可选择
	数字输出	二组可编程开路集电极输出，一组可编程继电器输出，共93种可选
通讯接口	rs-485	内建序列通讯功能选择件，可经过统一多台（最多99台）运态控制
显示功能	七段显示	输出电流（大小，%，马达的%），功率因数角，输出功率，输入功率，功率系数，计时器时间
		超载累积为准值，输出功率限制，输出频率转速换算，直流母线电压，输出电压，温度等
保护功能	标准功能	过流，过载，短路保护；过压，低压保护；过热保护，接地，输出缺相，电机过热
安装环境要求	周围温度	-10~50 ° c（散热器温升不超过80 ° c）阳光不直射
	周围湿度	90%rh以内（不结露）
	周围环境	无腐蚀性，可燃性，爆炸性，吸水性粉尘物质，各种毛絮不堆积
	震动	0.5gm以下
	海拔高度	1000米以下，超过时必须降低额定电流

产品特点: 低频转矩输出180%，低频运行特性良好 输出频率最大600hz，可控制高速电机 全方位的侦测保护功能(过压、欠压、过载)瞬间停电再启动 加速、减速、动转中失速防止等保护功能 电机动态参数自动识别功能，保证系统的稳定性和精确性 高速停机时响应快 丰富灵活的输入、输出接口和控制方式，通用性强 采用smt全贴装生产及三防漆处理工艺，产品稳定度高 全系列采用最新西门子igbt功率器件，确保品质的高质量



应用场合: 自动扶梯 线缆机械 印染设备 化工机械 塑料机械 油田设备 矿山机械设备

saj-8000y变频器在注塑机中的应用:注塑机工作原理: 电动机带动油泵从油箱吸油并加压输出，经各种控制阀控制油的压力、流量和方向，以保证工作机构以一定的力(或扭矩)和一定的速度按所要求的方向运动。从而实现注塑的各过程。耗能所在: 定量泵注塑机油泵速度不可调，多余的油经溢流排入油箱。

传统定量泵注塑机通常在需要改变负载流量和压力时，用阀门调节，这时输入功率变化不大，大量能量以压力差的形式损耗在阀门上，产生溢流。 saj-8000y变频器可根据注塑机当前的工作状态，如锁模、射胶、熔胶、开模、顶针等阶段以及压力和速度的设定要求，自动调节油泵的转速，调节油泵供油量，使油泵实际供油量与注塑机实际负载流量在任何工作阶段均能保持一致，使电机在整个变化的负荷范围内的能量消耗达到所需的最小程度，彻底消除了溢流现象，并确保电机平稳、精确地运行。 根据注塑机的工艺过程，画出系统油压p与时间t的关系图如下图： 由图可见，合模和脱模，开模系统所需油压较低，且时间较短；而注射，保压，冷却系统所需油压较高，且时间较长，一般为一个工作周期的40%~60%，时间的长短与加工工件有关；间歇期更短，这也与加工工件的情况有关，有时可以不要间歇期。以上的图只是一种简单的近似表示，实际上，如果注射的螺杆用油马达驱动，注射时的系统油压会高一些。注塑机加工工件的重量，从数十克到数万克不等，最大注塑机已到92000克。因此，注塑机就有中，小型和大型之分，加工数十克的小工件和加工数千克的大工件一个周期的时间也是不相同的；就是对同一台注塑机，加工工件的原料不同，各段工艺流程中所需的压力和时间也是变化的。这些工艺参数的设定，是由现场技术员根据经验数据和试验的情况制定的。 从上图可见，一个周期工作流程中，负载的变化导致系统压力变化比较大，但油泵仍在50hz运行，其供油量是恒定不变的，多余的液压油经溢流阀流回油箱，做无用功，白白地浪费了电能。对油泵进行变频调速，将定量泵改变为类似变量泵的特性。系统所需压力较高时，油泵电机50hz运行，所需压力较小时，变频

器降频运行。电机输出的轴功率与油泵的出口压力和流量的乘积成正比，油泵电机转速降低后，输出轴功率降低，就可以达到有效节能，一般节电率在20%~50%。

使用saj-8000y变频器同时可使注塑机油泵电机实现软起动，提高电机的功率因数 $\cos \phi$ ，动态调整注塑机马达的输出功率等达到节能的目的。

1、改造前 注塑机的耗电量与马达性能、模具、原料等各种工况密切相关。依我们改造的经验，负载率在60%左右，即市电运行实耗功率按油泵马达功率的55%。故改造前该机油泵马达每小时的耗电量为： $45\text{kw} \times 55\% = 24.75$ （度/小时）电费计价 $\text{¥}0.85$ 元/度，使用时间按每月30天,每天20小时，则每月注塑机油泵马达部分的电费约为： $24.75\text{度/小时} \times 30\text{天} \times 20\text{小时} \times \text{¥}0.85\text{元/度} = \text{¥}12,622.5\text{元/月}$ 2、改造后
改造后注塑机的节电率按平均30%核算，则每月回收效益为： $\text{¥}12,622.5 \times 30\% = \text{¥}3,786\text{元/月}$ 年回收效益为： $\text{¥}3,786\text{元/月} \times 12\text{月} = \text{¥}45,432\text{元}$ 以上仅为举例说明，具体数据以贵司试机实测数据为准。一般情况下，贵司所有投资可于6~10个月内通过电费节省回收。（回收期与贵司的开机率相关）

附:安装尺寸(单位:mm)

机型	w	h	h1	d
v7r5y3	242	614	65	200
v011y3				
v015y3	315	785	65	300
v018y3				
v022y3	370	877	65	300
v037y3				
v045y3				
v055y3	478	998	65	300
v075y3				

如图所示:

广州三晶电气有限公司 copyright 2006-2010 © all rights reserved 粤icp备06031667 企业邮箱 服务热线: 400-678-8091 好变频 三晶造

saj-8000y变频器在注塑机中的应用:注塑机工作原理：电动机带动油泵从油箱吸油并加压输出，经各种控制阀控制油的压力、流量和方向，以保证工作机构以一定的力(或扭矩)和一定的速度按所要求的方向运动。从而实现注塑的各过程。耗能所在：定量泵注塑机油泵速度不可调，多余的油经溢流排入油箱。

传统定量泵注塑机通常在需要改变负载流量和压力时，用阀门调节，这时输入功率变化不大，大量能量以压力差的形式损耗在阀门上，产生溢流。 saj-8000y变频器可根据注塑机当前的工作状态，如锁模、射胶、熔胶、开模、顶针等阶段以及压力和速度的设定要求，自动调节油泵的转速，调节油泵供油量，使油泵实际供油量与注塑机实际负载流量在任何工作阶段均能保持一致，使电机在整个变化的负荷范围内的能量消耗达到所需的最小程度，彻底消除了溢流现象，并确保电机平稳、精确地运行。 根据注塑机的工艺过程，画出系统油压 p 与时间 t 的关系图如下图： 由图可见，合

模和脱模，开模系统所需油压较低，且时间较短；而注射，保压，冷却系统所需油压较高，且时间较长，一般为一个工作周期的40%~60%，时间的长短与加工工件有关；间歇期更短，这也与加工工件的情况有关，有时可以不要间歇期。以上的图只是一种简单的近似表示，实际上，如果注射的螺杆用油马达驱动，注射时的系统油压会高一些。注塑机加工工件的重量，从数十克到数万克不等，最大注塑机已到92000克。因此，注塑机就有中，小型和大型之分，加工数十克的小工件和加工数千克的大工件一个周期的时间也是不相同的；就是对同一台注塑机，加工工件的原料不同，各段工艺流程中所需的压力和时间也是变化的。这些工艺参数的设定，是由现场技术员根据经验数据和试验的情况制定的。从上图可见，一个周期工作流程中，负载的变化导致系统压力变化比较大，但油泵仍在50hz运行，其供油量是恒定不变的，多余的液压油经溢流阀流回油箱，做无用功，白白地浪费了电能。对油泵进行变频调速，将定量泵改变为类似变量泵的特性。系统所需压力较高时，油泵电机50hz运行，所需压力较小时，变频器降频运行。电机输出的轴功率与油泵的出口压力和流量的乘积成正比，油泵电机转速降低后，输出轴功率降低，就可以达到有效节能，一般节电率在20%~50%。

使用saj-8000y变频器同时可使注塑机油泵电机实现软起动，提高电机的功率因数 $\cos \phi$ ，动态调整注塑机马达的输出功率等达到节能的目的。

1、改造前 注塑机的耗电量与马达性能、模具、原料等各种工况密切相关。依我们改造的经验，负载率在60%左右，即市电运行实耗功率按油泵马达功率的55%。故改造前该机油泵马达每小时的耗电量为： $45\text{kw} \times 55\% = 24.75$ （度/小时）电费计价 $\text{¥}0.85$ 元/度，使用时间按每月30天,每天20小时，则每月注塑机油泵马达部分的电费约为： $24.75\text{度/小时} \times 30\text{天} \times 20\text{小时} \times \text{¥}0.85\text{元/度} = \text{¥}12,622.5\text{元/月}$ 2、改造后
改造后注塑机的节电率按平均30%核算，则每月回收效益为： $\text{¥}12,622.5 \times 30\% = \text{¥}3,786\text{元/月}$ 年回收效益为： $\text{¥}3,786\text{元/月} \times 12\text{月} = \text{¥}45,432\text{元}$ 以上仅为举例说明，具体数据以贵司试机实测数据为准。一般情况下，贵司所有投资可于6~10个月内通过电费节省回收。（回收期与贵司的开机率相关）

附:安装尺寸(单位:mm)

机型	w	h	h1	d
v7r5y3	242	614	65	200
v011y3				
v015y3	315	785	65	300
v018y3				
v022y3	370	877	65	300
v037y3				
v045y3				
v055y3	478	998	65	300
v075y3				

如图所示:

本产品的品牌是SAJ/三晶，型号是8000Z，管径范围是25（mm），挤出能力是361（kg/h），可生产管材类型是ABS管，售后服务是保修一年