

江苏模具水路清洗机厂家 自主品牌 值得信赖

产品名称	江苏模具水路清洗机厂家 自主品牌 值得信赖
公司名称	昆山震塑机械设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:震塑 型号:ZS-2010 产地:江苏昆山
公司地址	昆山市张浦镇新吴东街169号3号房
联系电话	0512-57000116 18136191653

产品详情

循环冷却水路定期清洗的必要性：

根据长期研究得出当管壁水垢厚度达到0.05mm，马达功力将提高百分之二十来完成原有工作量。

由于水垢的产生导致注塑机油温过高造成系统压力不稳定。

常年累积的水垢与铁锈导致模具水路冷却效果不佳，成型周期延长，导致产量、品质降低，成本增加。

解决因水循环系统的不良而造成停产问题,降低不定期维修成本。

解决方案：

清洗配方：

配方：自主研发环保水路清洗药粉，应用分子剥离作用，通过水循环将水垢带离，自主配方保证无腐蚀作用，清洗配方对模具材质、密封圈、塑胶管、铜管、不锈钢，对人体等均无伤害，并符合国家排放标准，能有效疏松冷却水路的水垢与铁锈。

压缩空气：

原理概述：通过水流正逆方向切换，水气融为一体，极其微小的气泡在同点叠加瞬间产生几十个Mpa的压力。微小气泡可以渗透垢壁、锈壁，将其疏松脱落而清洗出来。冲击爆破管壁上的附着物和腐蚀物，高速水流带走管道中被清洗出的污垢。

水路清洗机与其他清洗机对比

名称	震塑	特点	其他	特点
双水箱设计	有	当用到清洗模具水路无		没有双水箱设计，所以必定在水路里面残留有清洗剂，时间一长，担心会腐蚀水路。
清洗方式	气蚀+脉冲+正反方向清洗	气蚀清洗是一种物理运动方式，双方向清洗可以加快清洗速度，清洗铁锈水垢更彻底。	脉冲+电解	电解清洗是对化学清洗剂进行电解的一种清洗方式。
清洗媒体	清洗剂或者清水	当模具水路结垢比较严重时，用500克清洗剂加入100公斤的水清洗即可。当模具水路结垢不是很严重时，可以只用清水进行气蚀剥离清洗即可。	清洗剂	其他模具水路清洗机完全是用纯清洗剂清洗模具水路，没有加入清水，并且没有双水箱设计，这样有可能对模具水路内部产生腐蚀比较严重。
清洗剂安全性	有	工作人员可以与清洗剂接触，确保工作人员的人身安全。	未知	
排放和挥发气味	可以直接排放	基本上没有什么气味，保证车间环境干净。	未知	其他清洗剂清洗时，会产生比较刺激的气味。
清洗剂成本	100元/kg	使用比例：500克兑100kg的清水，可以清洗一套大型汽车模具，成本为：50元可以清洗一套模具。	未知	
总功率	1.5KW	与其他公司模具清洗剂对比相对节能。	3.0kw以上	

机器清洗与人工成本比较（650T注塑机模具20L桶分析）

机器清洗成本：

- 1、设备总功率1.5KW/2两小时可以完成工作 $2*1.5=3$ 度用电量*1元=3元
- 2、人工每天8小时工作时间可以清洗4套模具（1人/150元/天） $150 \div 4=37.5$ 元/套
- 3、清洗剂一套模具成本50元
- 4、清洗一套650T注塑机模具成本为 $3+37.5+50=90.5$ 元

人工清洗成本：

- 1、650T注塑机模具20L桶需要2人/2天可以清洗完成。
- 2、每人/1天150元、2人/1天300元、2天*30元=600元
- 3、其他辅助材料为50元一套模具。
- 4、清洗一套650T注塑机模具成本为 $600+50=650$ 元

产品使用后成本分析报告

1、模具

容器（桶）20L新模具成型周期为23秒，使用6个月后成型周期至24-25秒

使用震塑公司清洗机，清洗1个小时后，模具成型周期回到23秒，按照1小时计算：

$$3600 \text{秒} \div 23 \text{秒/模} = 157 \text{模}$$

$$3600 \text{秒} \div 24 \text{秒/模} = 150 \text{模} \quad 157 \text{模} - 150 \text{模} = 7 \text{模}$$

$$3600 \text{秒} \div 24 \text{秒/模} = 144 \text{模} \quad 157 \text{模} - 144 \text{模} = 13 \text{模}$$

按照每天20小时计算： 20L桶市场价格18元：

$$20 \text{小时} * 13 \text{模} = 260 \text{模} \quad 260 \text{模} * 18 \text{元} = 4680 \text{元}$$

$$20 \text{小时} * 7 \text{模} = 140 \text{模} \quad 140 \text{模} * 18 \text{元} = 2520 \text{元}$$

2、注塑机冷却器

560T注塑机冷却器清洗前油温为52度，清洗后油温降到43度，液压油正常使用温度45度，长期高过45度对油品质有极大的损害，温度过高降低机器锁模力，对机器液压元件也有损害，长期油温过高也提高了注塑机维修率。

650T注塑机正常用油为8-9桶油、每桶油为2800元*8=22400

每台一年更换油一次为22400元

每台一年半更换油一次为22400元 ÷ 2=11200元

每台更换油可以节约11200元

以10台机器计算：11200元*10台=112000元

适合群体：

注塑成型机 空调管路 模具水路 生产车间水循环系统

提供方案 排除水油质问题

缔造环保节能新时代 成就业内最优品牌

清洗前后对比