

广东塑机节能改造装置生产商

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 广东塑机节能改造装置生产商 |
| 公司名称 | 广州能之原环保科技有限公司 |
| 价格 | 100.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:能之原 型号:lpk23 产地:广州 |
| 公司地址 | 广州市黄埔区黄埔东路2486号2楼206室 |
| 联系电话 | 18145727953 |

产品详情

塑机节能改造装置降低能耗可以提高盈利能力，节能对于塑机成型操作至关重要。遵循将原材料转换为产品的基本步骤，然后根据所需的能量输入查看这些塑机节能改造步骤，有助于确定可以在哪里实现潜在的节能过程。

每种塑料都有特定的加热和熔化能耗（SEC）。理想情况下，螺杆可提供80%至90%的熔体能量，塑机节能改造装置可提供10%至20%的余量。如果螺杆提供的热量超过SEC，则需要冷却以带走多余的热量，这效率低下并可能使塑料降解。更好方案是，螺杆可为当前使用的特定塑料树脂提供恰好99%的SEC。同样过热会导致塑料树脂降解，降低模头出口处的熔体强度并使挤出物更难冷却。将挤出机机筒温度过高并需要冷却，就像用脚踩刹车来驾驶汽车。仔细优化料筒温度对于节能有至关重要。

节能做法是在筒体周围安装塑机节能改造装置，并在模具中保持尽可能多的热量。在机筒和模具上设置外壳或罩可以帮助防止由于气流将热量带离挤出设备而引起的对流热损失。

注塑机的主要能源消耗通常为：

液压泵马达（约占总能耗的80%）

用于冷却液压油的过程冷却水（PCW）系统

冷却器向模具供应冷水

机筒加热圈

液压泵马达代表了塑料注塑机中的大量能源消耗。注射成型过程本质上是批处理系统，并且在循环过程中具有变化的液压负载需求。液压需求高峰的实际时间很短，因为只有塑料注射才需要高峰。在液压系统中存在多种节能改造的机会，每种显示都有一些要考虑的因素。

使用塑机节能装置进行注射和夹紧的注塑机：

节能25%至60%。

可重复，一致和准确的性能。

没有液压油泄漏或清理。

无需液压油即可冷却，从而减少了PCW系统的负载。

更安静的操作。

初始设备成本较高。

更适合采用新模具的新安装。

与直线液压机相比，能效得到显著提高，根据机器尺寸/周期的不同，塑机节能装置可节省25%至55%。

在现有机器上进行改装的好选择。

与购买新的全电机相比，成本更低。

减少了必须冷却的液压热负荷。

如上所述，随着注塑机上液压负载的减少，PCW系统上的能量负载也减少了。采用全电动或混合动力塑机节能改造装置，将减少PCW的热负荷。另外，在冷却塔风扇上添加VSD也可以实现良好的节能效果。尝试在不影响模具操作的情况下将模具冷却水温度设定点尽可能高地运行。仅仅因为冷却器能够产生40F的冷却水，并不意味着这就是设定点。如果在潮湿的夏日，霉菌因冷凝水而出汗，冷却水设定值太低。使冷却水过冷只是不必要地花费了能源。

与需要模具冷却水相反，注射螺杆的必须保持高温。机筒温度的一致性和稳定性可提高质量，并在注射零件上具有更准确，可重复的重量和尺寸。通常使用塑机节能改造装置带来实现此目的。桶式绝缘包装纸专门用于塑料注塑机。当然，这是一个不错的选择，但是桶装加热还有另外两种节能技术：

1塑机节能改造装置-感应加热器

更快的加热时间。

与电阻加热器带相比，使用的功率减少75%。

零件重量可变性平均降低了50%。

零件尺寸可变性平均降低25%。

感应技术使用缠绕在发条盒上的铜线圈和高频交流电来感应涡流来加热发条盒。

可以优化频率，以确保在机筒壁厚中有适当的加热深度。

通过在中感应出热量，本身有效地成为加热元件。

2塑机节能改造装置-红外线（IR）辐射加热器

更快的加热时间，几乎可以立即打开和关闭。

消耗的功率比电阻加热带少50%。

隔热层内置有红外加热元件，可形成非常紧密和有效的隔热层。

沿长度的加热更加稳定一致。

温度稳定性为 $\pm 1\text{F}$ 。

估计使用寿命为五年。

任何塑料成型或挤压设备中都存在减少能源消耗和成本的各种机会，其他无法解决的问题包括需求方电源管理，电机管理，照明和压缩空气系统。能之原是广州市一家塑机节能改造装置企业，它在制造工厂方面拥有超过18年的经验，能之原与多家公用事业，工业设备供应商和制造工厂团队合作，为工业过程寻找更好技术和节能改造方案。

客户问答

客户：塑机节能改造装置或者方案需要多久才能开始制定改造方案？

能之原：一般一个星期内，目前主要产品有节能电热圈，其他产品需要我们工程师到现场勘探，根据不同客户制定量身塑机节能改造装置与方案