

广东塑机省电节能装置厂家定制

产品名称	广东塑机省电节能装置厂家定制
公司名称	广州能之原环保科技有限公司
价格	2500.00/套
规格参数	品牌:能之原 型号:ssdo774 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

注塑成型工艺-塑机省电节能设备

塑机省电节能设备可以为您节省金钱，我将向您展示如何更有效地使用塑机省电节能设备。注塑成型工艺的重要部分是工艺参数设置，例如保持时间和螺杆塑化时间，工艺参数可直接控制零件质量和周期时间。

通过试验过程参数设置，您每年可以节省数千元的电费。

我们近在一台260吨Sumitomo液压注射成型机上进行的案例研究表明，仅通过塑机省电节能设备，每部件的电能成本就降低了23%，在6小时的生产运行中就达到了这一结果，花费少量的时间以获得如此大的持续回报。

我们希望通过向您展示操作的简便性来帮助您获得相同的结果。

塑机省电节能设备案例研究)

使用的设备：

260T单腔液压注塑机

冷水机组

程序

通过断路器断开成型机的电源，然后将电表连接到机器的电源。

桶式加热器和液压油达到高温后，便开始生产并持续一小时，然后才开始读取能耗。

在个测试中，使用原始的塑料注射成型工艺参数设置来测量30分钟内消耗的能量数量。循环时间为18.0秒。计算得出的每部分电费为2.39美分。

对于第二个测试，我们选择将塑化螺杆的RPM速度提高一倍。在30分钟的周期结束时，我们可以看到这减少了3.5%的能耗（不影响质量），因此，零件成本降低至2.31美分。循环时间保持在18.0秒。

在测试3中，通过增加模具的打开和关闭速度，缩短了循环时间。尽管在30分钟的时间间隔内能耗略有增加，但实际上产量从100份增加到120份，因此每份成本降至2.06美分。

测试4是将冷却时间从8.7秒减少了3秒，从8.7秒减少到了每件成本，再次降低到1.85美分。与测试1相比，成本降低了23%。

测试5涉及将填充时间从1.2秒增加到1.65秒，并减少了冷却时间，因此循环时间与测试4相同，为12.0秒。结果是零件成本增加到1.93美分。

该实验的结果表明，对于生产该零件的特定机器，能耗比原始设置降低了23%，这直接意味着每个零件可节省23%的电费，只需使用塑机省电节能设备即可完成。

如果您这台机器及其零件的年度电费为10,000美元，则每年可节省2,300美元。

想象一下，如果您所有的机器都可以降低至少10%的成本，那么这意味着每年可以节省数万美元，那是可以用来发展您的业务的资本。更重要的是，机器在更快的循环时间内可以更有效地利用能源，这是快速循环薄壁注塑成型的好处之一。

在测试1中，每千克聚丙烯的千瓦时为1.75，循环为18.0秒。在测试4中，每千克的千瓦时在12.0的循环时间内降低到1.36。因此，具有快的循环时间有双重好处：明显的是增加了产量，但隐藏的好处是降低了电费。用液压机以更快的周期制造零件便宜。

仅通过在塑料注塑成型过程中使用塑机省电节能设备，注塑成型商就可以轻松降低现有液压机的电力成本，无需投资昂贵的新技术机器即可降低成本的能力由您控制。

客户问答

客户：不同型号的塑机都能用吗？

能之原：本方案为伊之密塑机省电节能设备配套，如不同品牌型号需要工程师现场勘查才能给出适用产品或方案