



INJECTION

无油 增压机



气辅注塑成型技术简介:

气体辅助注塑技术是现代注塑技术发展的伟大创新，这项技术对塑胶产品的品质提高、设计的灵活性、生产工艺的提高、成本控制都起到了很大的作用。

气体辅助注塑技术是将高压的氮气经过气辅主控制器以设定的压力和时间注射到塑料熔体中，使塑件内部膨胀而造成中空，但仍然保持产品表面和外形完整无缺，可以节省原料、解决产品表面缩水、使产品变形度降低、缩短产品的生产周期等优点。

气辅注塑设备系统中关键的设备配置之一高压氮气增压系统，因为各种塑胶产品对氮气的注气压力要求不同，通过几十年的气辅技术经验积累，现在采用氮气注气压力一般是在350bar以内，所以为了适应绝大部分的塑胶产品注气要求，氮气增压系统必须采用能增压到350bar的压缩机，我司通过测试和根据气辅注塑行业特殊生产环境的要求，选择了全无油润滑高压氮气压缩机作为气辅注塑设备的增压系统。

深圳市恩杰森科技有限公司
shenzhen enjiesen Technology Co., Ltd

EJS-350系列高压氮气增压机简介

EJS-350系列高压氮气增压机采用全无油润滑往复式高压氮气压缩机，主机采用双列立式结构，设计转速低，振动小，噪声低；立式结构侧向负荷小，支撑环使用寿命长；采用四级增压，水冷却系统能有效降低设备运行中产生的热量。通过众多客户长期使用证明该系列高压氮气增压机性能优良，运转平稳，高效节能，使用寿命长，操作简单，使用和保养维护成本低。

EJS-350系列高压氮气增压机的特点和好处

1. 整机采用全无油润滑结构，保证压缩的气体不含任何润滑油，不会污染气体；用户使用过程中无需添加润滑油，减低使用成本，不用考虑因润滑油不足或失效造成的故障。
2. 整机采用全无油润滑结构，系统流程简单，没有复杂的油污过滤、风离及排放零部件，无论使用多长时间亦不会对用户的管路系统造成油污。
3. 压缩机组设计有故障报警及自动提醒功能，对运行维护技术要求较低。

EJS-350系列高压氮气增压机型号规格

型号	最大输出压力 (bar)	最大输出流量 (NL/min)	电压 伏特	功率 (KW)	外形尺寸 (MM)	机组重量 (KG)	冷却水流量 (t/h)
EJS-20-350	350	300	380	11	1650*1020*1450	1200	1.0
EJS-36-350	350	600	380	18	1650*1020*1450	1250	2.0

设备安装接口

低压
氮气输入口

25mm/M16*1.5

高压
氮气输出口

1/4" ISO标准直身内牙

进、出
水接口

25mm

深圳市恩杰森科技有限公司
shenzhen enjiesen Technology Co., Ltd



电话: 0755-89909287
传真: 0755-89907076
网址: www.sz-injection.com
地址: 深圳市龙岗区新生社区联丰路14号