



流量型模具控溫機

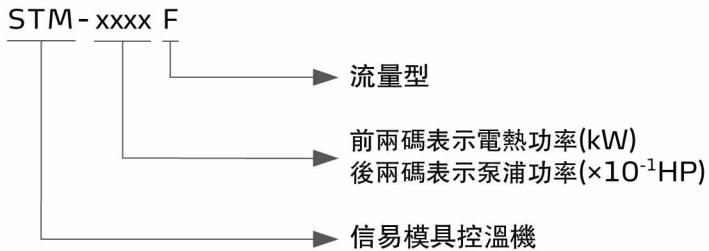
STM-4575F



在使用本產品之前，請先仔細閱讀產品說明書。

STM-F Series

■ 編碼原則



■ 本機特點

標準配置

- 採用全數位P.I.D.分段式控溫系統，在任何操作狀態下均可維持穩定的模具溫度，控溫精度達到 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$
- 控制器採用3.2"LCD，顯示直觀、操作簡單
- 具有電源逆向報警、泵浦超載報警、超溫保護、低液位等多項安全裝置，當發生故障時，本機可自動偵測到異常，並有指示燈顯示異常狀況
- 採用大流量泵浦，穩定性高，除適用於對模具進行加熱與恒溫外，還特別適用於擠出成型等場合
- 採用板式換熱器做冷卻器，冷卻效果佳，可以快速冷卻到需要的溫度

選購裝置

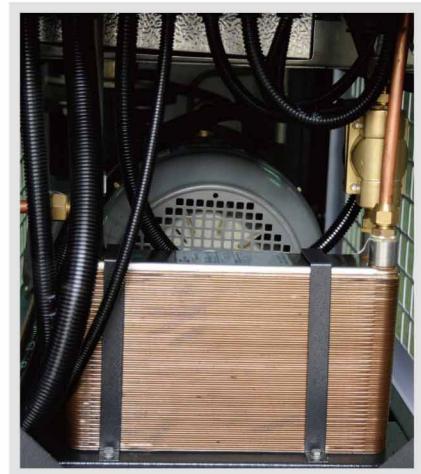
- RS485通訊功能
- 顯示模具溫度和模具回水溫度
- 水流分佈器及鐵弗龍管

■ 應用範圍

本機用於對模具的加熱與恒溫，同時也適用於擠出成型等需要較大流量與較大冷卻能力的場合。

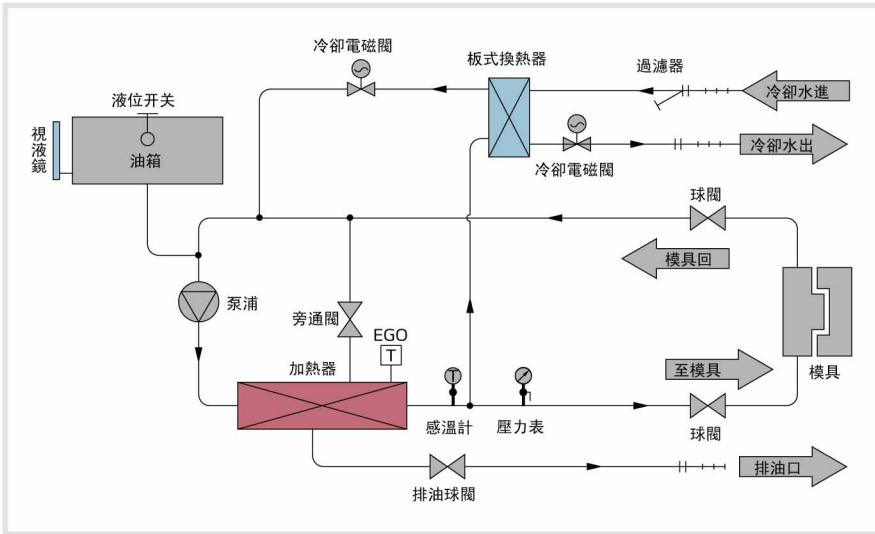


控制面板



板式換熱器

■ 工作原理



從模具回來的高溫油經管道回流到板式換熱器，然後由泵浦輸送到加熱器經電熱管加熱，再送至模具，如此循環。在此過程中，如果高溫油溫度過高，系統啟動電磁閥，高溫油流過板式換熱器進行間接冷卻，降低高溫油溫度，從而實現恆溫的目的。如果高溫油的溫度還是維持高溫至EGO的設定溫度，系統啟動高溫報警並停止工作。安裝在油箱裏的液位開關感測到液面下降到一定位置時，發出低液位信號，系統啟動低液位報警並停機。

■ 規格表

機 型	最高溫度	電熱 (kW)	泵浦功率 (kW)	泵浦最大流量 (L/min)	泵浦最大壓力 (bar)	加熱桶數量	容量 (L)		冷卻方式	模具接頭* (inch)	進/出口尺寸 (inch)	冷卻水進/出口尺寸 (mm)	外形尺寸 (mm) (H × W × D)	淨重 (kg)
							主油箱	副油箱						
STM-4575F	200°C	45	5.5	424	3.0	3	16	51	間接冷卻	1 7/8-12 (1x2)	1.5/1.5	13/13	1200×500×1350	270

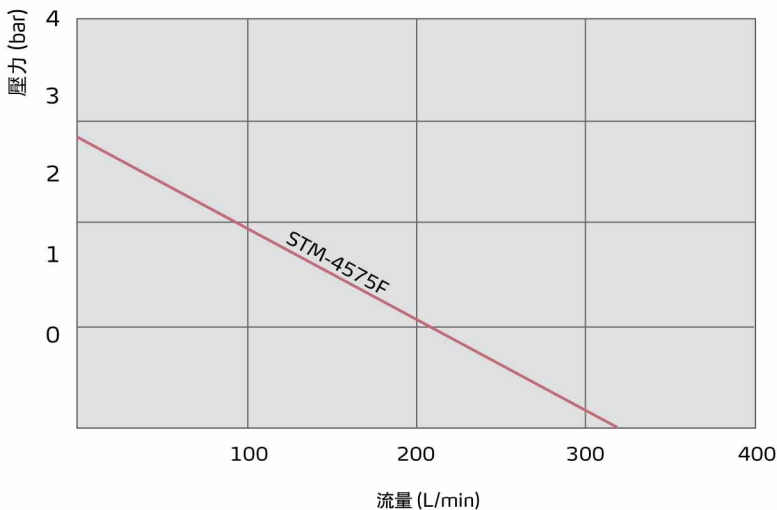
注：1) “*”表示為選配

產品規格若有變更，恕不另行通知。

2) 泵浦參數測試條件：50Hz電源，20°C純淨水(最大流量和最大壓力允許±10%的偏差)

3) 機器電壓規格為：3Φ，400VAC，50Hz

泵浦曲線圖



模溫機選型參考公式

電熱(kW)=模具重量(kg)×模具比熱(kcal/kg°C)×模環溫差(°C)×安全係數/加熱時間/860

注：安全係數可以在1.3~1.5之間選取

流量(L/min)=電熱功率(kW)×860/[熱媒比熱(kcal/kg°C)×熱媒密度(kg/L)×進出溫差(°C)×時間(60)]

注：水比熱=1kcal/kg°C

熱媒油比熱=0.49kcal/kg°C

水密度=1kg/L

熱媒油密度=0.842kg/L

信易集團

地址: 台灣省新北市樹林區民和街23號

電話: +886 2 2680 9119

傳真: +886 2 2680 9229

Email: shini@shini.com

製造工廠

- 台灣
- 東莞
- 平湖
- 寧波
- 重慶
- 孟買

2015-06-15-04 版權所有 翻版必究

www.shini.com