



流量型模具控温机

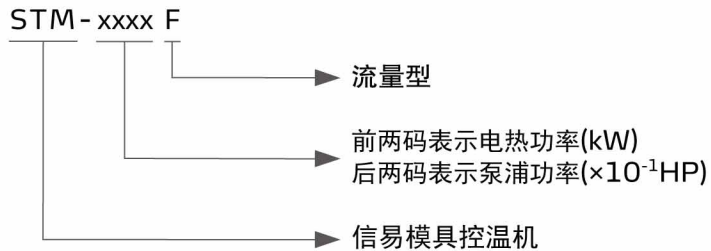
STM-4575F



在使用本产品之前，请先仔细阅读产品说明书。

STM-F Series

■ 编码原则



■ 本机特点

- 采用全数字P.I.D.分段式控温系统，在任何操作状态下均可维持稳定的模具温度，控温精度达到 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$
- 控制器采用4.3"触摸屏，显示直观、操作简单
- 采用SSR固态继电器控制
- 具有电源逆向报警、泵浦超载报警、超温保护、低液位等多项安全装置，当发生故障时，本机可自动侦测到异常，并有指示灯显示异常状况
- 采用大流量泵浦，稳定性高，除适用于对模具进行加热与恒温外，还特别适用于挤出成型等场合
- 采用板式换热器做冷却器，冷却效果佳，可以快速冷却到需要的温度
- 标准配备RS485通讯功能



板式换热器

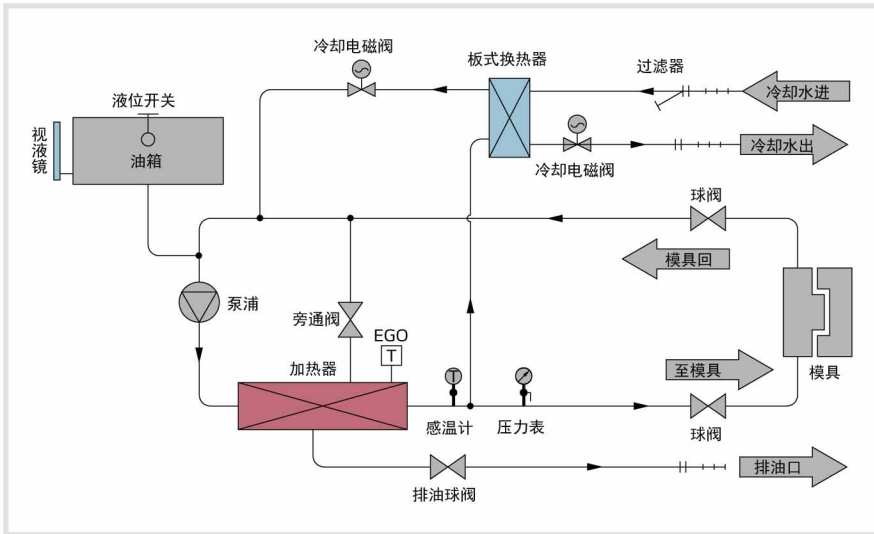
■ 选装件

可选装回水温度显示，机型后加注“TS”

■ 应用范围

本机用于对模具的加热与恒温，同时也适用于挤出成型等需要较大流量与较大冷却能力的场合。

工作原理



从模具回来的高温油经管道回流到板式换热器，然后由泵浦输送到加热器经电热管加热，再送至模具，如此循环。在此过程中，如果高温油温度过高，系统启动电磁阀，高温油流过板式换热器进行间接冷却，降低高温油温度，从而实现恒温的目的。如果高温油的温度还是维持高温至EGO的设定温度，系统启动高温报警并停止工作。安装在油箱里的液位开关感测到液面下降到一定位置时，发出低液位信号，系统启动低液位报警并停机。

规格表

机 型	最高温度	电热 (kW)	泵浦功率 (kW)	泵浦最大流量 (L/min)	泵浦最大压力 (bar)	加热桶数量	容量(L)		冷却方式	进/出口尺寸 (inch)	外形尺寸 (mm) (H × W × D)	净重 (kg)
							主油箱	副油箱				
STM-4575F	200°C	45	5.5	320	4.0	3	16	51	间接	1.5/1.5	1200×500×1350	270

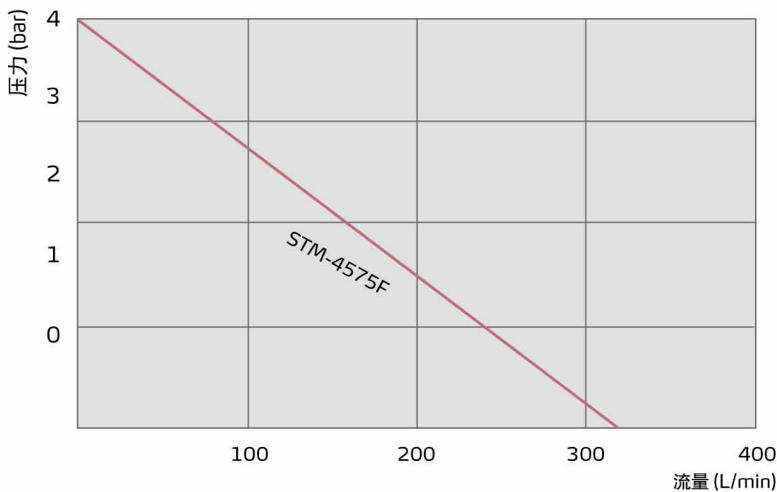
注：1) “*”表示选配

产品规格若有变更，恕不另行通知。

2) 泵浦参数测试条件：50Hz电源，20°C纯净水（最大流量和最大压力允许±10%的偏差）

3) 机器电压规格为：3Φ，400VAC，50Hz

泵浦曲线图



模温機選型參考公式

电热(kW)=模具重量(kg)×模具比热(kcal/kg°C)×模环温差(°C)×安全系数/加热时间/860

注：安全系数可以在1.3~1.5之间选取

流量(L/min)=电热功率(kW)×860/[热媒比热(kcal/kg°C)×热媒密度(kg/L)×进出温差(°C)×时间(60)]

注：水比热=1kcal/kg°C

热媒油比热=0.49kcal/kg°C

水密度=1kg/L

热媒油密度=0.842kg/L

信易集团

地址: 台湾省新北市树林区民和街23号

电话: +886 2 2680 9119

传真: +886 2 2680 9229

Email: shini@shini.com

制造工厂

- 台湾
- 东莞
- 平湖
- 宁波
- 重庆
- 浦那

2023-02-15-04 版权所有 翻版必究

www.shini.com