



EXTRÉMPLAST

STM-0

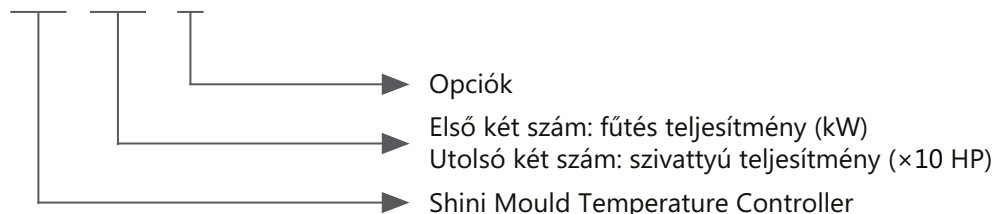


Olajos Közegű
Szerszám Temperáló



■ Kódnév elve

STM - xxxx - xx



STM-2440HT

■ Jellemzők

- Max. temperáló közeg hőfok 200°C/392°F, amíg STM-HT típusnál max. 300°C/572°F.
- P.I.D hőmérséklet szabályzás és 4.3" felhasználóbarát LCD kijelző.
- Stabilan tartja a szerszám hőmérsékletet. Pontosság: +/- 0.5°C/0.9°F.
- Napi időzítő
- SSR szilárdtest relé
- Az STM-HT mágneses szivattyúval van felszerelve, a belseje pedig rozsdamentes acélból készült a nagynyomású szivárgásmentes robbanásbiztonság érdekében
- Bármely hibás működés észlelésekor a berendezés hangjelzést küld, pl. fázis hiba, szivattyú túlterhelés, fűlfűtés és alacsony olajsint esetén.
- Rozsdamentes acél csőfűtés
- Áramláskijelzővel és szivattyú hátrameneti funkcióval rendelkezik az olajvissavezetéshez
- Modbus RTU adatkommunikáció RS485 porton keresztül
- Szabványos csengő



Vezérlő egység



Mágnespumpa

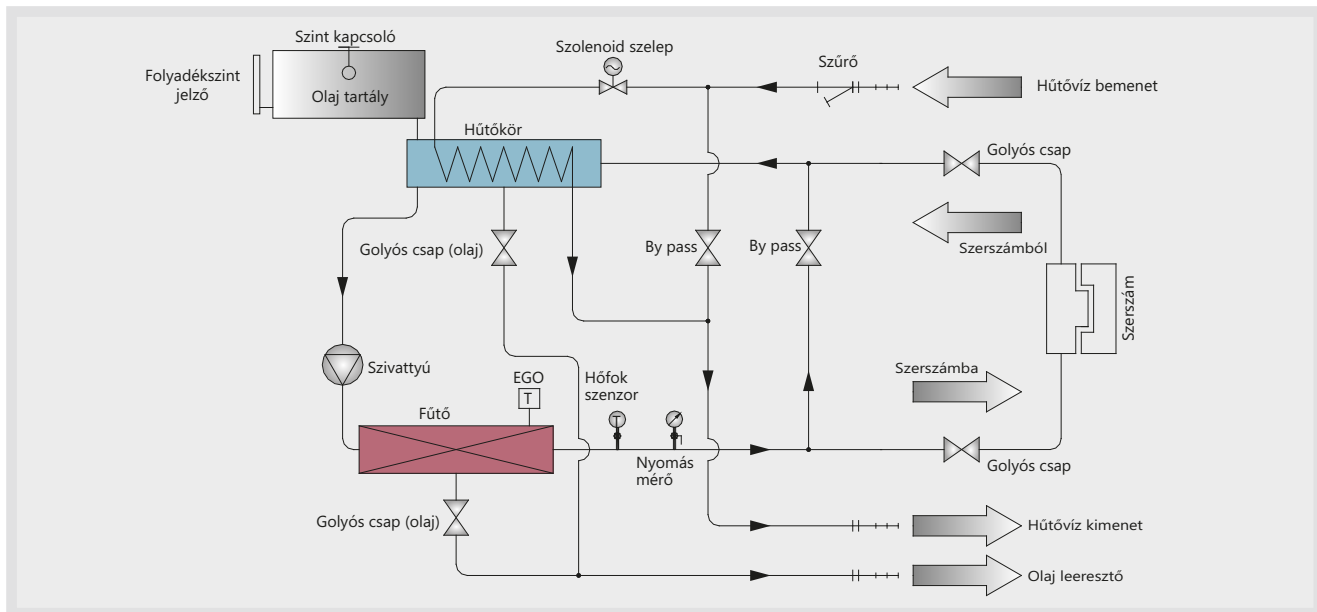
■ Opciók

- Szerszám hőmérséklet és visszatérő olaj hőmérséklet kijelzés. Modellkód "TS".
- Mágneses szivattyú (az alábbi modelleknél nem elérhető: STM-3650 és STM-D), Modellkód: "M".
- Mágneses szűrő, mely meghosszabbítja a szivattyú álettartamát. (Csak mágneses szivattyú esetén alkalmazható). Modellkód: "MF".

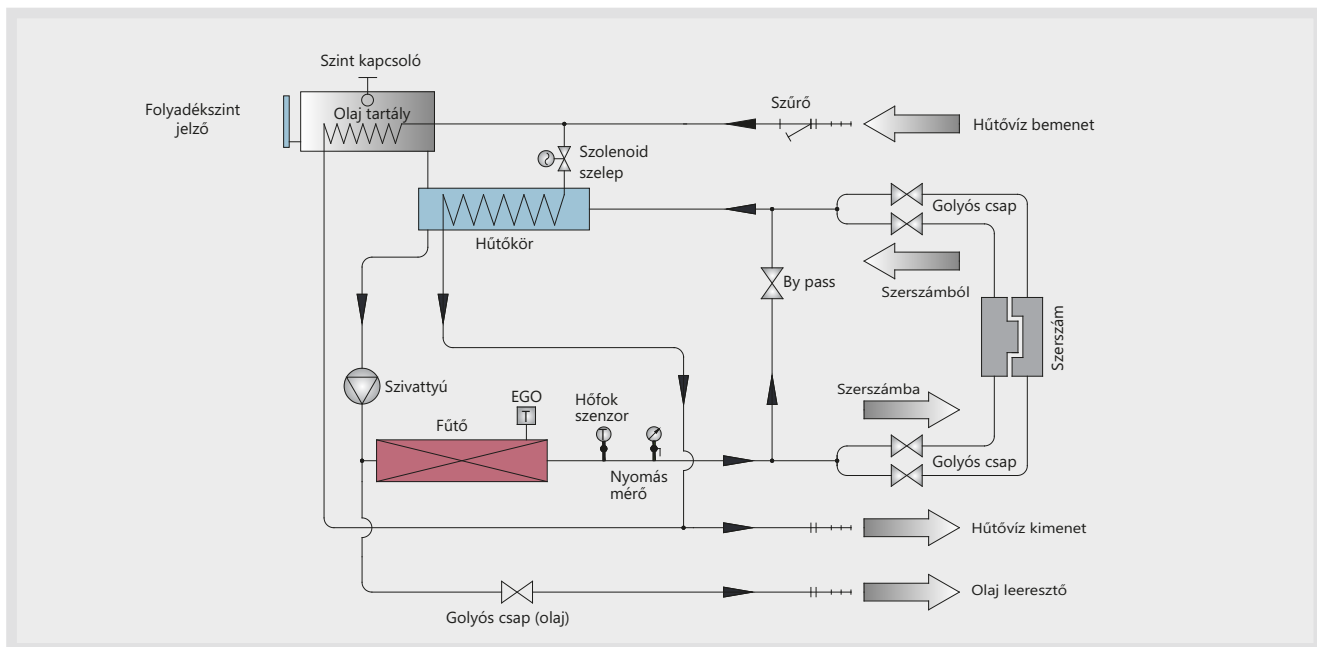
■ Alkalmazás

Az STM sorozatú olajos temperálók szabványos és magas hőmérsékletű típusokkal is rendelkeznek, amelyek akár 200°C-ig, illetve 300°C-ig is felmelegíthetik a szerszámokat. Főleg fröccsöntő vagy extruder szerszámok felmelegítésére és hőmérséklet fenntartására, valamint más, azonos igényű területekre alkalmazzák. Ez a gépsorozat olajat használ közegként, így elkerülhető a rozsdaság a szerszám belsejében. Mivel az olajnak kicsi a fajhője, a fűtési és hűtési sebessége jobb, mint a vízmelegítőké. Az olajf temperálók magas hő igényű szerszámokhoz használhatók, és többféle opció és kiegészítő áll rendelkezésre az ügyfelek számára, hogy megfeleljenek a különböző gyártási követelményeknek.

■ Működési elv



STM működési elv



STM-HT működési elv



Műszaki adatok

Modell	STM-607	STM-910	STM-1220	STM-2440	STM-3650	STM-907HT	STM-1215HT	STM-2440HT	
Max. hőfok	200°C / 392°F					300°C / 572°F			
Fűtőszál (kW) (kW)	6	9	12	24	36	9	12	24	
Szivattyú telj. (kW) (50/60Hz)	0.55/0.63	0.75/0.92	1.5/1.9	2.8/3.4	4/4	0.5/0.63	1.0/1.1	2.8/3.43	
Max. szivattyú átfolyás (50/60Hz)	L/min	27/30	42/50	74/84	90/90	100/100	28/34	58/63	100/100
	gal/min	7.1/7.9	11/13.2	19.5/22	23.7/23.7	26.4/26.4	7.4/9	15.3/16.6	26.4/26.4
Max. szivattyú nyomás (bar)(50/60Hz)	3.8/5	5.0/6.4	6.2/7.2	8.0/10.2	8.0/8.0	4.8/6.5	5.8/6.8	8/9	
Fűtő tartályok száma	1	1	1	2	3	1	1	2	
Fő/másod Olaj tartály	L	6/3.2	6/3.2	6.8/11.8	11/16	14/16	6/6	6.8/16	16/25
	gal	1.58/0.85	1.58/0.85	1.8/3.1	2.9/4.2	3.7/4.2	1.58/1.58	1.8/4.2	4.2/6.6
Hűtési elv	Indirekt								
Be/kimenet (coll)	3/4 / 3/4	3/4 / 3/4	1 / 1	1 / 1	1 1/4 / 1 1/4	3/4 / 3/4	1 / 1	1 / 1	
Méretek (H×Szé×Mé)	mm	700×350×900	700×350×900	755×320×900	900×407×1009	928×407×1000	740×280×695	800×400×1000	1050×515×910
	inch	28×138×354	28×138×354	297×126×354	35×16×397	365×16×394	29×10×27	31.5×13×39.4	394×20×358
Tömeg	kg	70	71	90	145	155	75	90	190
	lb	154	157	198	319	341	165	198	418

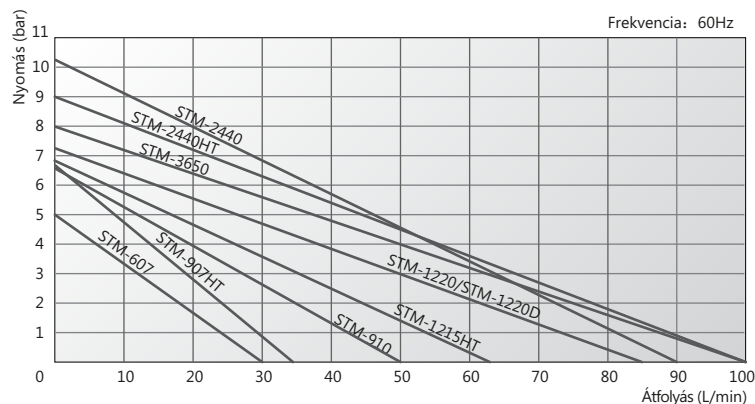
Megj. 1) "D" jelentése: dupla fűtő-zóna. "HT" jelentése: magas hőmérsékletű.

2) Szivattyú tesz körülmények: feszültség 50/60Hz; tiszta víz 20°C/68°F. (A max. áramlási sebesség és a max. nyomás ±10% tűréshatáron belül mozog).

3) A gép folyamatosan működése mellett, a javasolt hőmérséklet nem lehet magasabb, mint 180°C/356°F. (Kivétel: STM-HT)

4) Áram ellátás 3Φ, 230 / 400 / 460 / 575VAC, 50 / 60Hz.

Szivattyú Teljesítmény



Megj.: Fűtő olaj fajlagos hő = 0.49kcal/kg°C

Fűtő olaj sűrűség=0.842kg/L

Fűtési idő=szobahőmérsékletről a beállított hőmérsékletre való felfűtéshez szükséges idő

Referencia képlet a szerszámhoz megfelelő modell kiválasztásához

Fűtés teljesítmény (kW) = szerszám tömeg (kg) × szerszám fajlagos hő (kcal/kg°C) × hőmérséklet különbség a szerszám és a környezet között(°C) × biztonsági együttható / fűtési időtartam (óra) / 860

Megj.: biztonsági együttható értéke 1.3~1.5 között legyen.

Átfolyás (L/min) = fűtés teljesítmény (kW) × 860 / [átlag fűtőközeg (kcal/kg°C) × fűtőközeg átlagos sűrűsége (kg/L) × be/kimenet hőmérséklet különbség (°C) × idő (60perc)]

Extrémplast Bt.

Cím: 8095, Pákozd, HRSZ: 067/28

Tel: +36 70 327 0746

Email: info@extremplast.hu

