



EXTRÉMPLAST

STM-W/F



"Nagy Átfolyású"
Vizes Közegű Temperáló



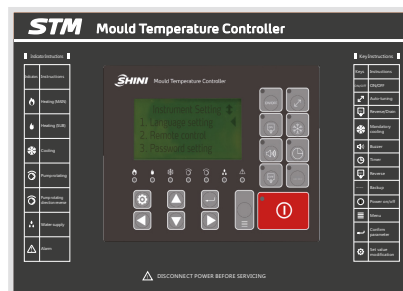
■ Kódnév elve

STM - xxxx WF - XX

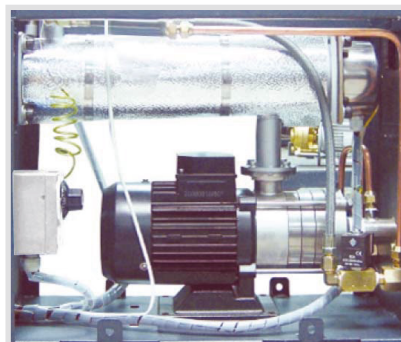
- Opciók
- Vizes közegű/nagy átfolyású
- Első két karakter: Fűtés teljesítmény (kW)
- Utolsó két karakter: szivattyú teljesítmény
- Shini Mould Temp. Con-
trollers

■ Jellemzők

- Vizes temperáló közeg, max. 120°C hőmérséklet
- Időzített be- és kikapcsolás a hét minden napjára programozható
- P.I.D. hőmérséklet szabályzás, mely stabilan tartja a szerszám hőmérsékletet. Pontosság: $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$.
- Teljes körű biztonság. Bármilyen hibás működés észlelésekor a berendezés hangjelzést küld, pl. fázis hiba, szivattyú túlterhelés, túlfűtés, és alacsony víznyomás esetén.
- Direkt hűtés garantálja a gyors visszahűtést.
- Modbus RTU adatkommunikáció, RS485 porton keresztül.



Vezérlő panel

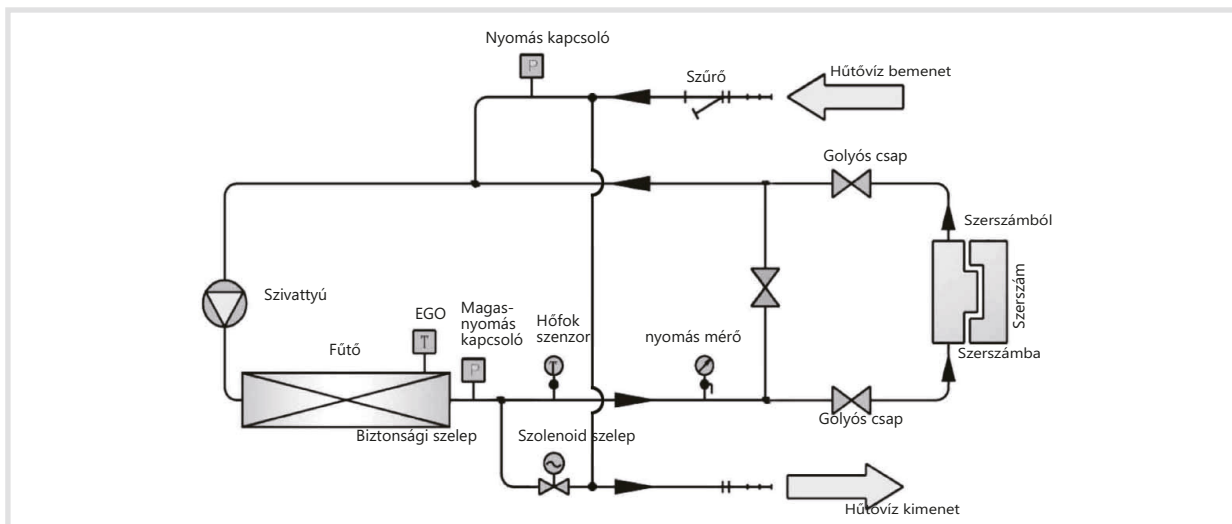


Belső felépítés

■ Választható kiegészítők

- Szerszámból visszatérő víz hőmérsékletének kijelzése. Modell kód: "TS".

■ Működési elv



Működési elv (Direkt Hűtés)



Alkalmazás

STM-WF típuscsalád "Nagy Átfolyású" temperálóinak fő funkciója, hogy a fröccsöntő vagy extruder szerszámot egy megadott hőmérsékleten tartsa. Összehasonlítva az STM-W típuscsaláddal, ez a széria nagy átfolyású szivattyúval rendelkezik, ezért kiválóan alkalmas olyan gyártáshoz, amely állandó, stabil hőmérsékletet igényelnek, pl. lemezek fröccsöntése vagy extrudálás. Ezen túlmenően, ez a széria számos opcióval és kiegészítővel

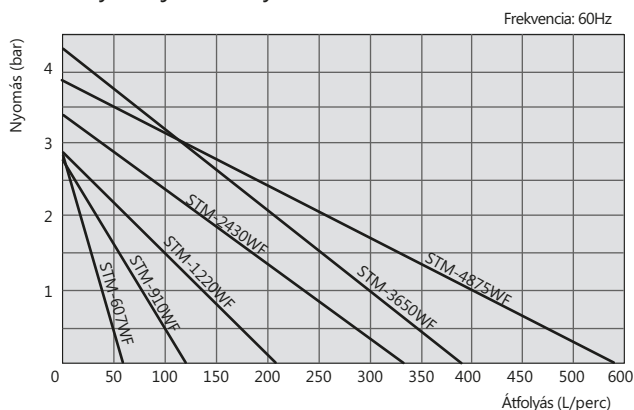
Műszaki adatok

Model		STM-607WF	STM-910WF	STM-1220WF	STM-2430WF	STM-3650WF	STM-4875WF
Max. hőfok		120°C/248°F					
Fűtőszál (kW)		6	9	12	24	36	48
Szivattyú telj. (kW) (50/60Hz)		0.55/0.55	0.75/0.75	1.1/1.5	2.2/2.2	3.0/4.0	5.5/5.5
Max. szivattyú átfolyás (50/60Hz)	L/perc	58/67	116/133	168/216	267/333	267/398	533/580
	gal/perc	15.3/67.3	30.6/35.1	44.4/57	70.5/88	70.5/105	140.7/153
Max. szivattyú nyomás (bar)(50/60Hz)		2.8/2.6	2.8/2.6	2.9/2.7	2.9/2.9	3.4 /4.3	4.5/3.8
Fűtő tartályok száma		1	1	1	2	3	4
Fűtő tartályok űrtartalma	L	3.0	3.0	3.2	7.2	12.0	16.0
	gal	0.8	0.8	0.85	1.9	3.2	4.2
Hűtési elv		Direct					
Szerszám csatlakozók* (coll)		1 (1×2)	1 (1×2)	1½ (1×2)	1½ (1×2)	1½ (1×2)	1½ (1×2)
Be/Kimenet (coll)		1 / 1	1 / 1	1½ / 1½	1½ / 1½	1½ / 1½	1½ / 1½
Méretek (Mag.×Szél.×Mély.)	mm	655×320×750	655×320×790	675×320×830	855×434×840	855×474×940	955×474×1100
	coll	25.5×12.5×29.3	25.5×12.5×30.8	26.3×12.5×32.3	33.3×16.9×32.8	33.3×18.5×36.7	37.2×18.5×42.9
Tömeg	kg	60	85	85	156	180	242
	font	132	187	187	343	397	532

- Megj.: 1) Az STM-2430/3650/4875 WF típusok függőleges szivattyúval vannak szerelve
 2) A stabil hőmérséklet fenntartása érdekében a hűtővíz nyomása nem lehet alacsonyabb, mint 2kgf/cm² és nem lehet magasabb mint 5kgf/cm².
 3) Szivattyú teszt körülmények: feszültség 50/60Hz, tiszta víz 20°C/68°F.
 (A max. áramlási sebesség és a max. nyomás ± 10% tűréshatáron belül mozog).
 4) Áram ellátás: 3Φ, 230/400/460/575VAC, 50/60Hz.

Fenntartjuk a jogot a műszaki adatok előzetes, értesítés nélküli megváltoztatására

Szivattyú teljesítmény



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/ 860

Megj.: biztonsági együttható értéke 1.3~1.5 között legyen

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

Megj.: Víz fajlagos hő = 1kcal/kg°C
 Fűtő olaj fajlagos hő = 0.49kcal/kg°C
 Víz sűrűség = 1kg/L
 Fűtő olaj sűrűség = 0.842kg/L

Fűtési idő = szobahőmérsékletről a beállított hőmérsékletre való felfűtéshez szükséges idő

Extrémplast Bt.

Cím: 8095, Pákozd, HRSZ: 067/28

Tel: +36 70 327 0746

Email: info@extremplast.hu

