



# EXTRÉMPLAST

## STM-W/O

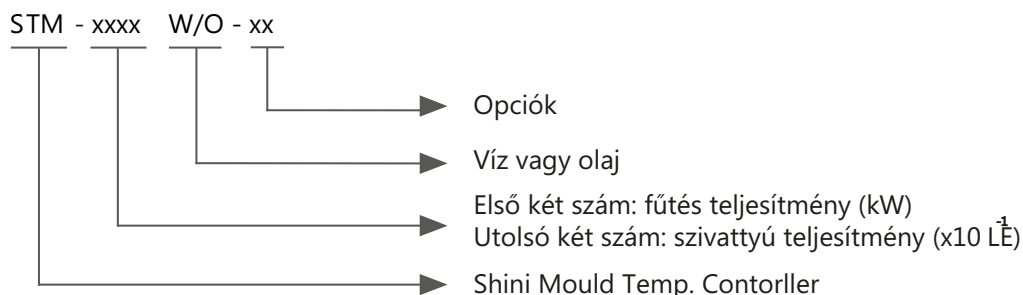


**Kettős célú**

Vizes/Olajos Közegű Szerszám Temperáló



## Kódnév elve



## Jellemzők

- Max. temperáló közeg hőfok víz esetén 90°C/203°F, olaj esetén pedig 160°C/320°F.
- 4.3" felhasználóbarát érintő kijelző.
- P.ID hőmérséklet szabályzás, mely stabilan tartja a szerszám hőmérsékletet. Pontosság: ±0.5°C/0.9°F.
- Programozható fűtési kapacitás: 3kW, 6kW vagy 9kW.
- Szivattyú ellentétes irányba forgatása a szerszám leeresztéshez.
- Vákuum mód a szivárgás megállításához.
- Bármely hibás működés észlelésekor a berendezés hangjelzést küld, pl. fázis hiba, szivattyú túlterhelés, túlfűtés és alacsony fűtőközeg szint esetén.
- Modbus RTU adatkommunikáció RS485 porton keresztül.



Belső felépítés



Vezérlő

## Opciók

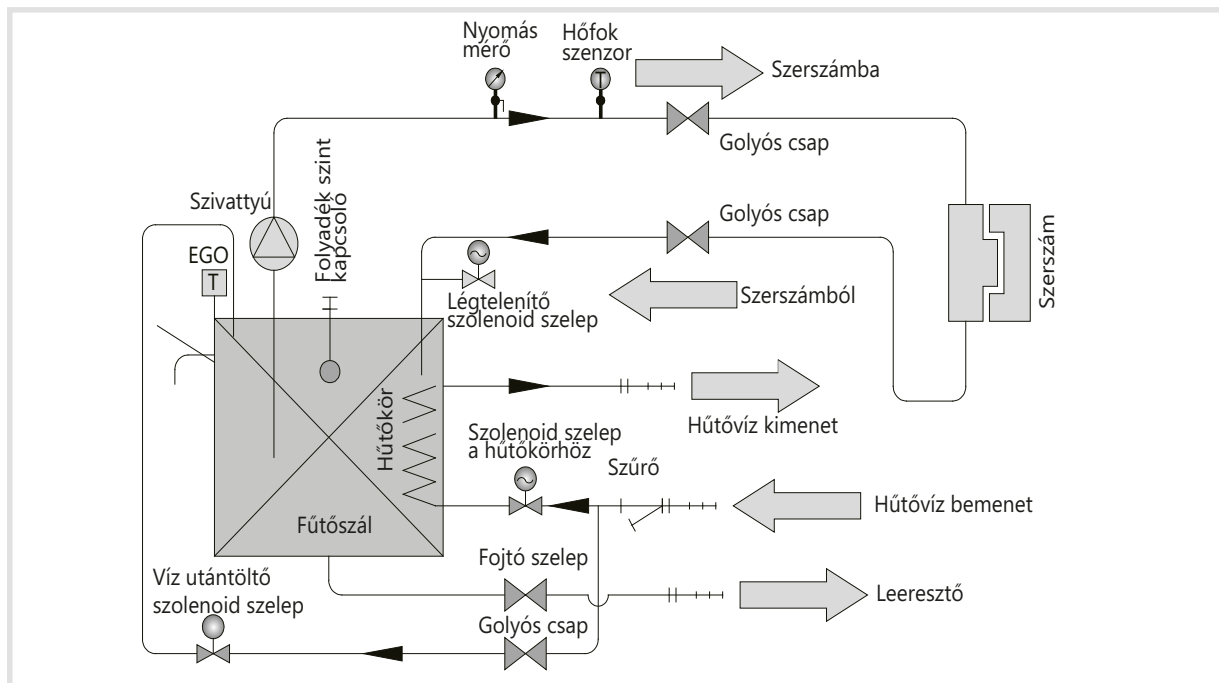
- Szerszám hőmérséklet és visszatérő víz vagy olaj hőmérséklet kijelzés. Modellkód "TS"
- Digitális áramlásmérő. Modellkód: "V".
- Digitális nyomásmérő. Modellkód: "P".

## Alkalmazás

Az STM-W/O típuscsalád szerszám temperálóinak fő funkciója, hogy a fröccsöntő vagy extruder szerszámot egy megadott hőmérsékleten tartsa. A berendezés más, hasonló munkakörnyezetben is használható. Vízet vagy fűtőolajat használhat fűtőközegként különböző gyártási folyamatok vagy körülményekhez alkalmazkodva. Az eszköz számos opcióval és tartozékkal is rendelhető a különféle gyártási folyamatok igényeinek kielégítésére, mint például áramlásmérő, elosztó, tömlő, többcsatlakozós rendszer stb.



## Működési elv



Működési Elv (Indirekt Hűtés)

## Műszaki adatok

Modell		STM-907W/O
Max.Hőfok		Víz: 90°C / 203°F Olaj: 160°C / 320°F
Fűtőszál(kW)		3, 6, 9
Szivattyú teljesítmény (kW) (50/60Hz)		0.55/0.55
Max. szivattyú átfolyás (50/60Hz)	L/perc	40/50
	gal/perc	10.6/13.2
Max. szivattyú nyomás (bar)(50/60Hz)		3.2
Fűtő tartályok száma		1
Fűtő tartály úrtartalom	L	16
	gal	4.2
Hűtési elv		Indirekt
Be/kimenet (coll)		3/4 / 3/4
Méretek (Mag.×Szél.×Mély)	mm	630×270×770
	coll	24.8×10.6×30.3
Tömeg	kg	47
	font	103.4

- Megj.: 1) A stabil hőmérséklet fenntartása érdekében a be/kimeneti hűtővíz nyomása nem lehet alacsonyabb, mint 0.5 bar.  
 2) Szivattyú teszt körülmények: feszültség 50Hz, tiszta víz 20°C/68°F.  
 (A max. áramlási sebesség és a max. nyomás ± 10% tűréshatáron belül mozog).  
 3) Áram ellátás: 3Φ, 230/400/460/575VAC, 50/60 Hz.

Fenntartjuk a jogot a műszaki adatok előzetes, értesítés nélküli megváltoztatására.

## Extrémplast Bt.

Cím: 8095, Pákozd, HRSZ: 067/28

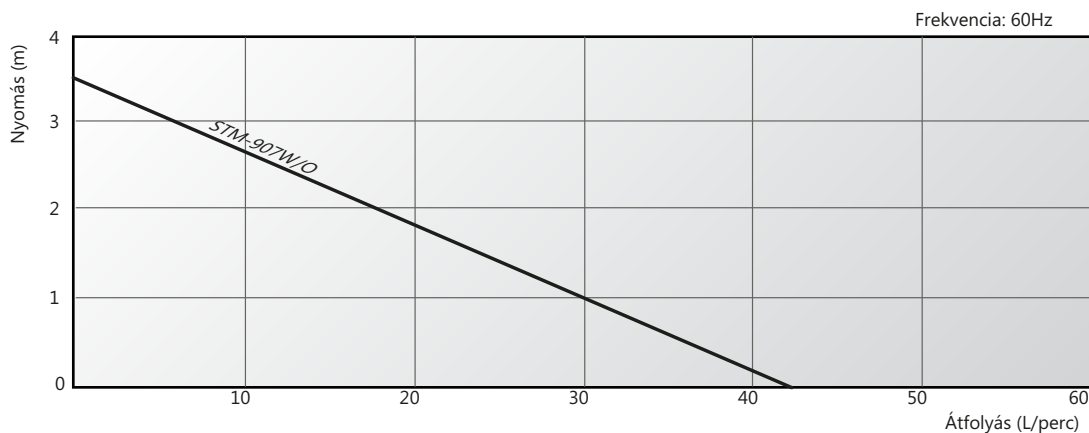
Tel: +36 70 327 0746

Email: [info@extremplast.hu](mailto:info@extremplast.hu)





## Sziavattyú 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(óra) / 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 (60perc)]

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