



EXTRÉMPLAST

STM-D

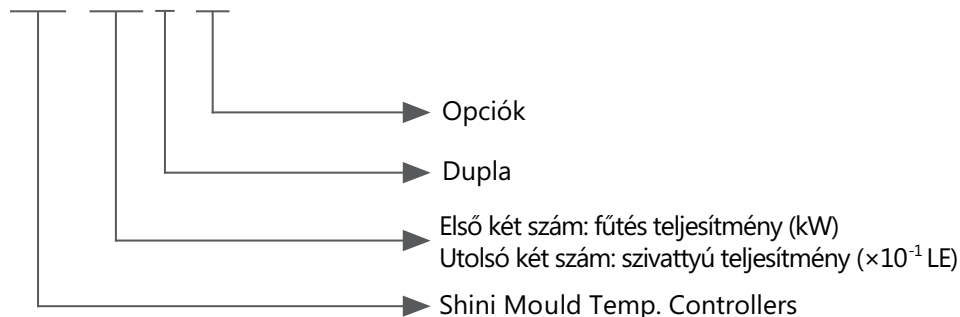


Olajos közegű
Szerszám temperáló



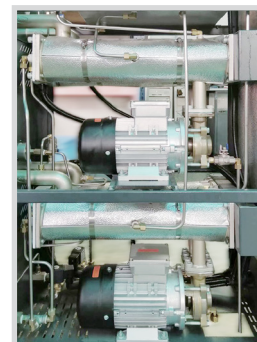
Kódnév elve

STM - xxxx D - xx



Jellemzők

- SSR szilárdtest relével elérhető temperáló max temperáló hőmérséklet: 200°C - pontosság: $\pm 0.5^\circ\text{C}$
- Helytakarékos, vertikális felépítés.
- A vezérlő könnyen kezelhető 7 hüvelykes érintőképernyővel rendelkezik, mindkét fűtőelem független hőfok szabályozással rendelkezik.
- Bármely hibás működés észlelésekor a berendezés hangjelzést küld, pl. fázis hiba, szivattyú túlterhelés vagy túlfűtés esetén.
- Rozsdamentes acél fűtőbetét.
- Az RS485 kommunikációs interfész központi felügyeletet biztosít.



Belső felépítés

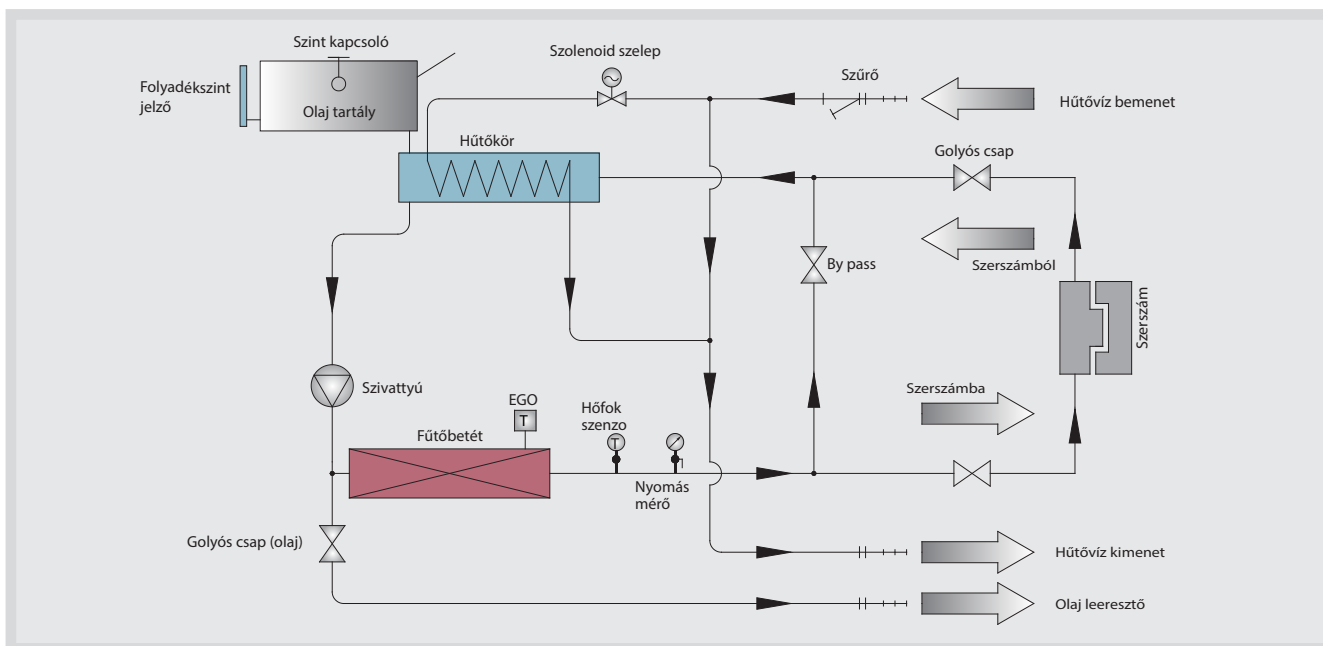
Alkalmazás

Az STM-D sorozatú olaj temperálók a szerszám felmelegítésére és a beállított hőmérséklet fenntartására szolgálnak. Emellett más hasonló alkalmazásokban is használható. A vízhűtéses hőcserélő közvetlenül hűti a berendezésbe-vissza térő olajat. A szivattyú nyomás alá helyezi az olajat, és a fűtőbetét általi felmelegítés után a szerszámba kerül. A legújabb vezérlő stabil hőfok szabályozás biztosít.

Opciók

- Vízáramlás szabályozó, teflon cső és thermo olaj
- Szerszámból visszatérő olaj hőmérsékletének kijelzése

Működési elv



STM működési elv

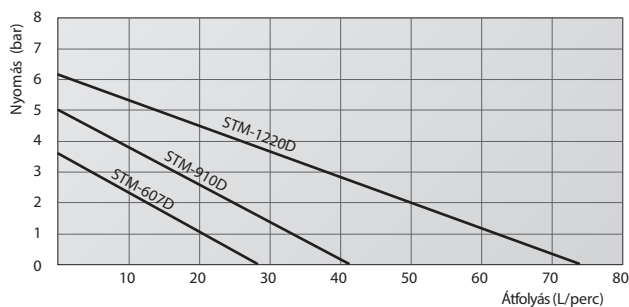
Műszaki adatok

Modell	Max. Hőfok.	Fűtő (kW)	Szivattyú Telj. (kW)	Max. szivattyú átfolyás (L/perc)	Max. szivattyú nyomás (bar)	Fűtő tartályok száma	Fő/másod Olaj tartály (L)	Hűtési elv	Be/kimenet (coll)	Méreték (HxWxD)(mm)	Tömeg (kg)
STM-607D	200	6x2	0.55x2	27x2	3.8/5.0	2	6x2/6.4	Indirekt	3/4/3/4	1200x450x1000	150
STM-910D	200	9x2	0.75x2	42x2	5.0/6.4	2	6x2/6.4	Indirekt	3/4/3/4	1200x450x1000	154
STM-1220D	200	12x2	1.5x2	74x2	6.2/7.2	2	6.8x2/23.6	Indirekt	1/1	1280x450x1100	175

- Megj.: 1) Szivattyú teszt körülmények: feszültség 50/60Hz; tiszta víz 20°C.
 (A max. áramlási sebesség és a max. nyomás ±10% tűréshatáron belül mozog).
 2) Áram ellátás: 3Φ, 230/400/460/575VAC, 50/60Hz.
 3) A gép folyamatosan működése mellett, a javasolt hőmérséklet nem lehet magasabb, mint 180 °C.

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 (óra) / 860

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

Átfolyás (L/perc) = 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

