

油式模温机 卡立亚自动化 12kw油式模温机选型

产品名称	油式模温机 卡立亚自动化 12kw油式模温机选型
公司名称	东莞卡立亚自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市黄江镇黄江大道399号厂房
联系电话	13925794768

产品详情

模温机分为运油式模温机和高温模温机，高温模温机是控温范围大，热确定性好，但需发媒介成本，有油污，热传导效率不如水温机，我们新研制的机型，采用进口的板式热交换器，具有结构紧凑，升降温速度快，控温准确的优点。

一. 购买了新的模温机，在使用前请检查冷却水是否流通，防止因冷却水不足而对模温机产生损坏。我们要保持模温机的工作环境清洁，避免灰尘，这样可以大大延长模温机电器元件的使用寿命。

二. 定期更换导热油 油温机在使用过程中，如果传热媒介导热油变质或被其它物质的污染，就会使品质下降老化，当品质下降超过一定限度后，其热传导性会大大降低，严重的会产生结碳现象，对发热管造成损伤甚至出现管路阻塞等故障情况。所以一定要定期更换导热油，这样才能保证导热效果以及油温机的正常运行。

(1) 不同的油，因油特性不同勿混用，若混用易产生油泥，造成堵塞，严重时将无法清除。

(2) 请每年定时更换干净的循环油，若长期使用超过150 ，12kw油式模温机选型，视油情况，每三至六个月更换一次，在更换循环油时，。

三. 在管路方面，我们要根据泵浦和压力的关系，来判断管路是否有堵塞的现象，如果压力过小，我们可以把发热管取出并用工具清理，特别是系统入口的过滤器网罩，应该一个月清洗一次。

四. 定期检查模温机水泵和油泵是否漏油，有需要的话，泵轴封也可以定期更换。

五. 防止导热油中混入水分 油温机的导热油在使用中，不能混入水分，如果混入了水分，不相融的油水，经过加热后混合液体会膨胀，如果高温情况下还会喷射，甚至造成人身伤害事故。水分混入导热油只能通过油箱和冷却器，所以一定要定期检查机架上部的油箱盖是否密封，冷却器是否进水等情况，防止导热油中混入水分。

六.保持导热油的清洁

在生产过程中遗留的铁屑等杂质要及时清洗干净，不能混入导热油中，如果混入了杂质随着油的流动，杂质将会使得传热循环工作不正常，严重时还会造成机器故障.

七. 电器元件上，我们可以根据元件的使用寿命适时地更换，定期地测试，以保障安全。

高温油温机的设计原理是半封闭的管道式循环加热，所以导热油在密闭循环的过程中，压铸油式模温机种类，有一个油气分离系统是让导热油和膨胀油箱链接，把系统里面的气体排到油箱里面、然后到外面。正常来说，油温机循环系统里面的气体主要是三部分造成：

1、当导热油充满整个系统的时候，原先里面的空气需要经过油气分离系统排放干净。这种情况的处理方法也是简单的，只需要在开机的时候把温度调整到“0”度，经过几分钟，当压力表的温度稳定之后，高温油式模温机生产，就自然可以后续的加热操作了。

2、导热油如果是新购买的，需要在首先使用的时候把温度调节在“80”度，循环几分钟后等压力稳定再把温度调节到“120”度，如果系统压力表还是稳定的话就可以直接加温到所需要的温度点了。如图：

3、有些情况是：客户所需要加热的物体（如模具、反应釜、辊筒、热压板、硫化机、烘箱等）里面有一部分水，或者在注入导热油的时候，不小心参合了水进去，这个时候就比较麻烦。温度升到90度左右（看水量的多少），系统压力的显示就很低、高温油温机里面的油泵会发出噪音等。

模温机在注塑过程中起着非常重要的作用

1、注塑模具的热平衡控制注塑机和模具的热传导是生产注塑件的关键。模具内部，由塑料(如热塑性塑料)带来的热量通过热辐射传递给材料和模具的钢材，通过对流传递给导热流体。另外，热量通过热辐射被传递到大气和模架。被导热流体吸收的热量由模温机来带走。模具的热平衡可以被描述为：

$P=P_m-P_s$ 。式中P为模温机带走的热量;P_m为塑料引入的热量;P_s为模具散发到大气的热量。

2、控制模具温度的目的和模具温度对注塑件的影响注塑工艺中，控制模具温度的主要目的一是将模具加热到工作温度，二是保持模具温度恒定在工作温度。以上两点做的成功的话，油式模温机，可以把循环时间优化，进而保证注塑件稳定的高质量。模具温度会影响表面质量，流动性，收缩率，注塑周期以及变形等几方面。模具温度过高或不足对不同的材料会带来不同的影响。对热塑性塑料而言，模具温度高一点通常会改善表面质量和流动性，但会延长冷却时间和注塑周期。模具温度低一点会降低在模具内的收缩，但会增加脱模后注塑件的收缩率。而对热固性塑料来说，高一点的模具温度通常会减少循环时间，且时间由零件冷却所需时间决定。此外，在塑胶的加工中，高一点的模具温度还会减少塑化时间，减少循环次数。

3、有效控制模具温度的预备条件温度控制系统由模具、模温机、导热流体三部分组成。为了确保热量能加给模具或移走，系统各部分必须满足以下条件：首先是在模具内部，冷却通道的表面积必须足够大，流道直径要匹配泵的能力(泵的压力)。型腔中的温度分布对零件变形和内在压力有很大的影响。合理设置冷却通道可以降低内在压力，从而提高了注塑件的质量。它还可以缩短循环时间，降低产品成本。其次是模温机必须能够使导热流体的温度恒定在1 -3 的范围内，具体根据注塑件质量要求来定。第三是导热流体必须具有良好的热传导能力，重要的是，它要能在短时间内导入或导出大量的热量。从热力学

的角度来看，水明显比油好。

4、工作原理模温机由水箱、加热冷却系统、动力传输系统、液位控制系统以及温度传感器、注入口等器件组成。通常情况下，动力传输系统中的泵使热流体从装有内置加热器和冷却器的水箱中到达模具，再从模具回到水箱；温度传感器测量热流体的温度并把数据传送到控制部分的控制器；控制器调节热流体的温度，从而间接调节模具的温度。如果模温机在生产中，模具的温度超过控制器的设定值，控制器就会打开电磁阀接通进水管，直到热流液的温度，即模具的温度回到设定值。如果模具温度低于设定值，控制器就会打开加热器。

5、模温机的种类是根据使用的导热流体(水或导热油)来划分的。用运水式模温机通常大出口温度95 。用运油式模温机用于工作温度

缺少模温机，注塑也许就不能成功，这表明了模温机在注塑过程中非常重要

油式模温机-卡立亚自动化-12kw油式模温机选型由东莞卡立亚自动化科技有限公司提供。东莞卡立亚自动化科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！