

回流焊专用冷水机

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 回流焊专用冷水机 |
| 公司名称 | 深圳市川本斯特制冷机械设备有限公司 |
| 价格 | .00/台 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省深圳市龙岗区南约联合工业区 |
| 联系电话 | 86-075533839583 13728947531 |

产品详情

回流焊专用冷水机,回流焊专用冷水机俗称有{冷冻机、冷却机、冻水机、冰水机、制冷机}。回流焊专用冷水机按应用具体可分为电镀冷水机、氧化冷水机、激光冷水机、镀膜冷水机、回流焊专用冷水机、回流焊专用冷水机、曝光机专用冷水机、显影机用冷水机、超声波冷水机、回流焊专用冷水机、高频淬火专用冷水机、注塑机专用冷水机、电泳漆专用冷水机、制药专用冷水机、食品专用冷水机、不锈钢冷水机、电路板冷水机,按工况还可分风冷式冷水机、水冷式冷水机、低温冷水机、恒温冷水机等

回流焊专用冷水机配置说明:、日本三洋压缩机;_____

2、304不锈钢膨胀水箱;_____ 3、台湾邦普微电脑控制器;_____

4、LG交流接触器,LG热继电器,正泰相位制;_____

5、台湾富国高低压带油压力表;_____

6、毛细管节流装置,美国艾柯干燥过滤器;_____

7、翅片式冷凝器,盘管式蒸发器;_____ 8、水泵,台湾源立泵。回流焊专用冷水机保护装置:

1、缺相逆相保护装置;2、电机过载保护装置;3、高低压压力保护装置;4、缺水自动报警装置;5、

温度过低,防结冰保护装置。工业冷水机产品介绍如下:_____

回流焊专用冷水机之一:水冷式冷水机。水冷式冷水机产品特点:

本系列冷水机,冰水机,冻水机,冷却机,冷冻机均采用多机联用技术,使得冷水机性能更佳。_____ 1、

性能稳定:采用多个压缩机并联使用,每个压缩机自带一个独立的制冷回路,即蒸发器、冷凝器也完全独立;所有压缩机由统一的微电脑控制系统指挥,逐个开、关机,相互之间绝不会相互干扰,加上该品牌机全部采用原装正品制作,单机故障率极低,综合以上原因,可以保证该系列机有着高度稳定的性能,在长年连续运行情况下之首选,而无需再购其它备用机。_____ 2、

省电节能:采用多个中小功率压缩机并联使用,开、关机时对电网的干扰极小,随着负荷的变化,机组便自动确定开机的数量,保证开启的压缩机处于最佳工作状态,从而有效节约电能。_____ 3、

使用寿命长:蒸发器、冷凝器设计非常合理,并且置于压缩机上方,在整个运行过程中,绝大部分油始终停留在压缩机内,保证压缩机的好润滑。_____ 4、适用范围:塑胶制品、五金、化工、电子、食品保鲜、激光雕刻、真空镀膜、超声波清洗;大功率冷水机广泛用于酒店、写字楼作中央空调,塑胶降温、食品保鲜、浴池升降温,医疗储存等行业。_____

回流焊专用冷水机之二风冷式冷水机。_____

风冷式冷水机产品特点:_____

1、免装冷却水塔,安装容易,移动方便,适合于水源缺乏免装水塔场所。_____ 2

、低噪音风机马达，绝佳的冷却冷凝效果，稳定节流机构，优异的防锈处理

3、采用欧美进口高性能压缩机，高EER值，噪音低，运行稳。本产品采用触摸式防水防尘控制面板，冷水机、冰水机、冻水机、冷却机、冷冻机制冷温度3~30 可调，接触器属日本富士牌、LG系列，控制系统采用模块化设计，并装有系统进酸碱保护电流过载保护高低压保护及时间延时保护等多项保护装置，如有故障及时报警并显示故障。

4、本产品采用全新原装进口压缩机，属日本三洋松下系列，使产品的能效比更高，冷凝器采用立式壳管式的设计，蒸发器铜管采用高效内螺纹铜管，能有效提高热效果，清洗也方便。

5、水泵精选意大利、台湾大流量高扬程水泵，使用安全超静，省电耐用。

机体外壳用静电粉体涂料烤漆，美观大方，装有不锈钢水箱，清洗方便快捷，水箱内含有浮球自动补水装置，可用来测量并控制水位，从而有效地为客户节省时间并提高工作效率。

6、工业冷水机组主要应用行业：激光技术、焊接、塑料成型、注塑、挤塑、吹瓶、热力塑型、机械切削加工、非切削加工、铸造、表面处理、电镀、电泳、医疗设备、电子行业、电路板生产、电子芯片制造、化工、造纸、制药业、食品加工业、铝型材、铝合金、钢化玻璃、镀膜玻璃生产、超声波清洗、首饰加工、皮革、皮革加工、油墨生产、养殖业。

回流焊专用冷水机之三：激光冷水机

激光冷水机产品特点：冷水机、冰水机、冻水机、冷却机、冷冻机

1、制冷系统元件均采用国际品牌元件，无盘管纯不锈钢材料水箱，具有持久稳定的制冷效果，温度控制精度为 ± 1 ；

2、带超高、低温度显示及信号输出保护，配置常开和常闭输出以供选择；

3、冷冻水循环系统采用不锈钢多级泵及不锈钢、PVC材料连接，无锈蚀之忧，可直接使用纯净水或去离子水；

4、在激光（镭射）系统中的激光发生源、光束控制器和电控柜都可能需要额外冷却。对冻水温度要求通常在15...22 之间，对冻水精度要求通常为 $\pm 1K$ 或 $\pm 2K$ 。部分设备可能要求 $\pm 0.5K$ ，另外部分设备对冻水电导率，耐腐蚀等有一定的要求。因此对水质要求非常高，管材采用不锈钢或PVC管。对于激光系统中的特殊应用，都能专门设计工业冷水机以满足不同的要求。激光冷冻机主要应用于激光打标机，激光雕刻机，激光焊接机，激光喷码机，激光切割机等等激光加工设备，它能精确控制激光设备所要求的温度，从而保证了激光设备的正常工作。产品特点：采用美国进口名牌谷轮压缩机，内置安全保护，噪音低，省电耐用，以增加设备的使用寿命。采用高效翅片式冷凝器，具有换热效率高，外加高效外转子风机，无需接驳冷却塔系统等优点。采用工业纯钛和敞开式不锈钢水箱蒸发器，内置水位保护等装置，以方便客户加水 and 清洗维护。采用不锈钢多级泵和水路管道，能防止纯水在输送过程中产生固体和其它金属杂质。采用液晶显示微电脑控制器，能精确控制水温，中文界面，操作简单方便，控制功能齐全。采用德国施耐德电气产品，具有完善的电气保护系统。采用静电喷涂外壳，美观大方，外表板采用快速安装形式，方便使用和维修保养。

回流焊专用冷水机之四：电镀冷水机-

氧化冷却机 电镀冷水机产品特点：日欧公司专业生产工业冷水机，为满足电镀、氧化、电泳行业对腐蚀的要求，特别设计采用钛材料做的热交换器，可安全有效的在生产中提供高效的辅助！

1、在现代工业机械的生产过程中，精确的温度控制是促进生产力和产品质量的主要因素。因此制造业的市场竞争力，有赖冷水机协助减温，提高产品质量，增加利润。

2、在电镀业氧化、电泳行业，冷水机有助把金属与非金属离子稳定下来，使金属离子迅速附上电镀件，氧化件、电泳件，不但增加密度及平滑，并可减少电镀次数，提高生产率。

回流焊专用冷水机之五：反应釜冷水机该系列 反应釜专用冷水机产品特点：采用欧洲原装进口中低温压缩机，全自动电脑控制器，高效能换热器，还采用国际知名品牌附件，温度控制范围为20 ~ - 80 ，广泛应用于精细化工、食品添加剂、玉米深加工（淀粉）、制药、医药储存等。

回流焊专用冷水机之六：水冷螺杆式冷水机 水冷螺杆式冷水机产品特点：

一、最高效的半封闭式压缩机，机组的心脏—进口优质螺杆压缩机，其5:6超高效螺旋转子压缩机，比一般压缩机能效高20-30%。行可靠效率高、维护容易、精确的容量控制、应用范围广。

1. 最新非对称转子齿形。 2. 四段或无段式容量控制系统。 3.

内建压差式供油润滑系统。 4. 低振动、低噪音。 二、微机准确控制温度，机组微电

脑控制器采用超大萤幕点阵液晶显示，具有良好的全中文人机对话介面实现全功能自动化控制。液晶显示屏即时显示机器工作状况，精确监控组运行在最佳状态，其轻触面板密封好，防水，防尘，抗腐蚀，按键寿命长。分级与无极能量控制，用于一般的空调系统，装备有100%、75%、50%、25%分级能量控制系统。此确保机组在部分负荷时发挥最大节能效果。但如需精确控制水温，可按用户要求，所有机型均可装配无级能量控制。

三、运行效率高，换热器采用了高效波纹管，外加高效的螺杆式压缩机，保证了机组的高效率运行。最可靠的保护和辅助部件。

四、冷水机组具有下列部件以防止任何运转

故障：压缩机保护设计定时器、过电流继电器、压缩机电机温感器、防冻结温控器、视液镜、油加热器、

压缩机逆相保护继电器、高、低压保护，排气高温保护，安全阀，易溶塞。

回流焊专用冷水机之七：镀膜机冷水机特点，中频真空镀膜机一般要配一台冷水机作为镀膜机（主要是圆柱靶）的冷却设备中频设备必须加冷却水，原因是它的频率高电流大。电流在导体流动时有一个集肤效应，电荷会聚集在电导有表面积，这样使电导发热所以采用中孔管做导体中间加水冷却。

回流焊专用冷水机之八：低温型冷水机（-5--40度）特点，制冷量大，采用世界名牌进口压缩机，低温性能卓越，可靠耐用，产品根据工业应用特点设计内置低温循环水泵及不锈钢冷冻水箱，使用极为方便，所有与水接触的材料均采用防腐蚀材料，有效防止生锈，腐蚀；微电脑LED数显控制器，具备温度显示，设定温度，自动调节冻水温度及压缩机延时保护功能，选用名牌接触器，继电器等电器元件，配备完善的指示灯，开关，操作一目了然，内置电子水位指示及报警，操作人员通过控制面板就能掌握冻水箱的水位情况，及时补水，独有的模块式设计，每台压缩机的系统安全独立，即使一个系统出现问题，亦不会影响其它系统的正常工作

回流焊专用冷水机之九 UV固化机：特点：无级调光+水冷却+金属卤素灯=节能+低温+高效，灯室内采用水冷(川本冷水机冷冻水)+风冷式排热，灯管下方加装隔热石英玻璃，有效降低被照物表面温度，保护干燥物品不会受热变形，延长灯管使用寿命；CBE水冷系列适合：胶印机、凹印机、柔印机、上光涂布机等国内外印刷设备。胶印机如：德国曼罗兰、海德堡、高宝、日本小森、良明、三菱、樱井、北人等。凹印机如：瑞士博斯特、意大利赛鲁迪、西安黑牛、中山松德 部份使用客户：保定市特种光源电器厂；志圣（广州）科技有限公司；

回流焊专用冷水机之十 超声波清洗机：经研究证明：超声波作用于液体中时，液体中每个气泡的破裂会产生能量极大的冲击波，相当于瞬间产生几百度的高温和高达上千个大气压，这种现象被称之为“空化作用”，超声波清洗正是用液体中气泡破裂所产生的冲击波来达到清洗和冲刷工件内外表面的作用。第二超声波在液体中传播，使液体，与清洗槽在超声波频率下一起振动，液体与清洗槽振动时有自己固有频率，这种振动频率是声波频率，所以人们就听到嗡嗡声。水清洗液最适宜的清洗温度为40-60，尤其在天冷时若清洗液温度低空化效应差，清洗效果也差。因此有部分清洗机在清洗缸外边绕上加热电热丝进行温度控制，当温度升高后空化易发生，所以清洗效果较好。当温度继续升高以后，空泡内气体压力增加，引起冲击声压下降，反应出这两因素的相乘作用。

综合经上因素，川本牌工业冷水机能降低清洗剂温度，冷凝气态清洗剂，有效防止清洗剂的挥发

回流焊专用冷水机之十一 塑胶业 注塑 挤塑 吹瓶 压塑 吹膜、压延膜标准型工业冷水机均能适用于上述行业。注塑 模具冷却 塑胶粒经加热溶化后注入模具中，凝结后，开模顶出成型塑胶工件，在连续生产过程中有需用对模具进行冷却，以缩短塑胶凝结时间，提高工件尺寸精度，成型质量、表面质量。冻水温度要求：6...18 冻水温差要求：±2K或 ±0.5K

冷水机组制冷能力与注塑机注塑量（通常称“安士”）相关，注塑量越大，所需制冷能力亦大。注塑机通常以锁模力的“吨数”标称，这就需要将“吨数”转换成“安士”，但“吨数”与“安士”并非一一对应，下面的对照表仅为一般情况的下的转换关系，并有一定的上下偏差。挤塑

挤压成型管材、线槽、电缆及各种塑料型材。

加热溶化原料经模具成型后经过一冻水浴冷却，冻水浴池中的水温必须保持恒定。

由于生产速度快，因而需大冷量机组。由于已有冻水池如果够大，机组可不配水箱。吹瓶 主要生产各类矿泉水瓶、汽水瓶。压缩空气干燥-吹瓶需用清洁、干燥的压缩空气，利用工业冷水机提供的冻水作冷源可除去压缩空气中的水份。

模具冷却-冷水机能准确控制模具温度,提高产品质量，提高生产效率

压缩空气干燥和模具冷却可使用同一冷水机作冷源 热力塑型

最常见产品为一些少容器，如酸奶杯 塑料在恒定频率下被加热的模具挤压成型，保持恒定的温度是非常重要的，对冷冻水的温差范围要求非常高，因此需要一个比例式冻水阀门来自卸地精确地调节温度。

液压系统

开模、合模、注料都需要液压系统完成，液压油吸收液压泵能量温度上升，通常油温不能高于60。冷却水温度大约在27 较为合适，由于要求水温与模具不相同，因此需要电动水阀与模具冷却回路分开或需一个独立冷却系统。四，机械行业 激光技术

在激光（镭射）系统中的激光发生源、光束控制器和电控柜都可能需要额外冷却。对冻水温度要求通常在15...22 之间，对冻水精度要求通常为±1K或 ±2K。部分设备可能要求±0.5K，另外部分设备对冻水电导率，耐腐蚀等有一定的要求。

激光系统中通常在启动时对水温有一定要求，这样就需要在水回路中增加电加热。

在部分系统中的光束控制器会要求独立冷却回路。

对于激光系统中的特殊应用，都能专门设计工业冷水机以满足不同的要求。焊接 电极、焊接炉和切割器等均需要冷却。如大、中型焊机电极焊嘴冷却；金、银手饰加工的电炉冷却等

通常小型至中型冷水机组。需要内外循环水泵系统或封闭水箱系统。切削加工 许多切削加工机床（加工中心、车床、铣床、钻床等）中需要刀具或主轴高速转动产生热量，在切削过程中亦产生大量的热量。在这些机床设备中通常需冷却的部分如主轴、切削液、润滑油、液压油、电控柜等。非切削加工 如电火花机，抛光机、研磨机等。

使用冷水机组时水系统易容被一些铁屑堵塞，因此必需加装过滤器。

需要内外循环水泵系统或封闭水箱系统。川本牌工业冷水机选型

1、通过冷却水(油)进、出口温差来计算发热量 $Q = SH \times De \times F \times DT / 60$

Q:发热量 KW (注明：川本1P冷水机的发热量约为3KW) SH：比热水的比热为 4.2KJ/Kg°C (4.2千焦耳/千克*摄氏度)油的比热为 1.97KJ/Kg°C (1.97千焦耳/千克*摄氏度)

De:比重 水的比重1Kg/L (1千克/升)油的比重0.88Kg/L (0.88千克/升)

F：流量 LPM (L/min升/分钟) DT:冷却水（油）进出口温差（出口温度-进口温度）

注：/60是用于将流量升/分变为升/秒；1kW = 1kJ/s；

例1：冷却水进水为15度，出水20度，流量20升/分钟

发热量 $Q = 4.2 \times 1 \times 20 \times (20-15) / 60 = 7KW$

选择冷水机冷量时可适当加大 20%-50%即可选用 CBE-03W

例2：冷却油进口为18度，出油26度，流量15升/分钟

发热量 $Q = 1.97 \times 0.88 \times 15 \times (26-18) / 60 = 2.6KW$

选择冷水（油）机冷量时可适当加大 20%-50%即可选用CBE-02A 2、通过设备的功率、发热量估算

a、如用于主轴冷却，可根据主轴电机功率的30%估算所需制冷机组的冷量。

例：15KW电机，可选配4.5kw或5.8kw冷量的制冷机组；

b、注塑机可按 每安士0.6KW冷量估算或每80吨3KW的制冷量来核算；

3、通过水（油）箱的温升来计算发热量 $Q = SH \times De \times V \times DT / 60$ Q:发热量 KW SH：比热水的比热为 4.2KJ/Kg°C (4.2千焦耳/千克*摄氏度)油的比热为 1.97KJ/Kg°C (1.97千焦耳/千克*摄氏度) De:比重 水的比重1Kg/L (1千克/升)油的比重0.88Kg/L (0.88千克/升)

V：水容量 L（升）包括水箱及管路中的总水容量 DT:水（油）在一分钟内的最大温升

注：/60是用于将温升 摄氏度/分变为 摄氏度/秒；1kW = 1kJ/s；

注意：测量时，水（油）箱的温度需略低于环境温度；并且设备处于最大的负荷下工作。

例：水箱容积 3000L最大的水温 0.6度/分钟

发热量 $Q = 4.2 \times 1 \times 3000 \times 0.6 / 60 = 126KW$

选择冷水机冷量时可适当加大 20%-50%即可选用 CBE-50W；补充说明：

1、冷水机的制冷量与环境温度及出水温度不同而变化；

2、设备实际发热量亦会因为不同的工件、模具、参数等发生变化；3、使用冷水机后温度下降，连接管路、水箱、油箱、模具、主轴、设备表面温度会低于环境温度，因此会吸收热量导致负荷增大；4、在工业冷却的实际应用中很多情况是无法准确利用以上方法计算的，这时只能通过经验数据、同类设备类比等方法估算。

5、任何的计算方法都有可能会出现偏差，以致实际选用的制冷机组过大或过少，所以上面的方法仅作参考；

回流焊专用冷水机组主要应用行业，激光技术、焊接、塑料成型、注塑、挤塑、吹瓶、热力塑型、机械切削加工、非切削加工、铸造表面处理、电镀、电泳、医疗设备、电子行业、电路板生产、电子芯片制造化工、造纸、制药业、食品加工业、铝型材、铝合金、钢化玻璃、镀膜玻璃生产、超声波清洗、首饰加工、皮革、皮革加工、油墨生产、养殖业 详情请致电保修：免费一年，天灾及人为故障收取零配件原价费用。提供：永久免费支持技术咨询。

选择川本！就是选择正品！保证质量！欢迎来电咨询！ 1