

铁模具加热230度模温机导热油加热设备

产品名称	铁模具加热230度模温机导热油加热设备
公司名称	南京铭跃辰机械科技有限公司
价格	12800.00/件
规格参数	加热功率:6-96KW 尺寸:定制 货期:20天
公司地址	秣陵街道
联系电话	13222059018

产品详情

很多客户在打算使用模温机和冷水机的时候，因为不会如何选择合适的机器型号犯难，其实我们要选择一个匹配的机器型号，我们就要知道一些条件，得到这些条件后，我们就可以算出功率或者泵浦流量的大小了。那么今天给大家提供一些行业内常用公式，供大家参考。

1、求加热器功率或冷冻功率

公式为： $KW=W \times t \times C \times S / 860 \times T$

W=模具重量或冷却水 KG

t=所需温度和起始温度之间的温差。

C= 比热 油（0.5），钢（0.11），水（1），塑料（0.45~0.55）

T=加温至所需温度的时间（小时）

通过以上几个参数，我们可以算出加热功率和制冷功率了

2、求泵的大小

如果计算出客户所需的泵浦流量和压力（扬程）

P （压力Kg/cm²）=0.1 × H（扬程M）× （传热媒体比重，水=1，油=0.7-0.9）

L （媒体所需流量L/min）=Q（模具所需热量Kcal/H）/C(媒体比热水=1 油=0.45) × t（

循环媒体进出模具的温差）× × 60

通过以上计算，可以得出泵浦所需要的流量，并且计算出泵浦压力，便于对电机和泵浦的型号进行选型。

3.冷冻机容量选择

A、 Q (冷冻量Kcal/H) = Q_1+Q_2

Q_1 (原料带入模具的热量Kcal/H) = W (每小时射入模具中原料的重量KG) $\times C$ (物料比热) $\times (T_1-T_2) \times S$ (安全系数1.5~2) T_1 原料在料管中的温度； T_2 成品取出模具时的温度； Q_2 热浇道所产生的热量Kcal/H

B、冷却水塔速算法 (有热浇道不适用)

$1RT=7\sim 8$ OZ $1OZ=28.3g$ (含安全系数)

$1RT=3024Kcal/H=12000BTU/H=3.751KW$

$1KW=860$ Kcal/H 1 Kcal= $3.97BTU$

3、冷却水塔选用= $A+B$

A、射出成型机用

冷却水塔 $RT=$ 射出机马力 (HP) $\times 0.75KW \times 860Kcal \times 0.4 \div 3024$

B、冷冻机用

冷却水塔 $RT=$ 冷冻机冷吨 (HP) $\times 1.25$

以上就是常用的加热制冷设备如何选型了，在了解这些参数后，去车间生产那边获取到足够的信息，我们就可以提供准确无误的温控设备，赶紧收藏起来吧。