

液压成型高温油循环模温机

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 液压成型高温油循环模温机 |
| 公司名称 | 南京欧能机械有限公司上海分公司 |
| 价格 | 18500.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:欧能品牌 型号:EUOT-20-18 |
| 公司地址 | 上海市金山区卫昌路293号2幢8521室 |
| 联系电话 | 15951973919 |

产品详情

液压成型高温油循环模温机主营产品有：汽车内饰件液压机模温机，顶棚热压机热压板油循环电加热器，汽车顶棚液压模具专用油加热器，贴面热压机加热用导热油电加热器，胶合板热压机导热油循环电加热锅炉，顶棚热压成型模板控温油加热器，汽车部件热压成型温度控制机，汽车零部件液压成型油加热器，汽车部件地毯、顶棚热压成型模具用导热油电加热系统，汽车顶棚热压机热压板汽车内饰件油循环加热器等油加热器设备。

液压成型高温油循环模温机是一家生产、销售、维修服务为一体控温设备生产厂家之一长期供应于上海，北京，重庆，天津，山东，青岛，济南，德州，杭州，湖州，温州，宁波，绍兴等全国不同城市，质量保证，价格优惠，欢迎新老客户的选购。

液压成型高温油循环模温机

模温机选型的计算方法：

1.特殊的情况需进行计算：

A、求加热器功率或冷冻功率 $KW=W \times t \times C \times S / 860 \times T$

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）

B、求泵的大小

需了解客户所需泵浦流量和压力（扬程）

$$P \text{ (压力Kg/cm}^2\text{)} = 0.1 \times H \text{ (扬程M)} \times \text{ (传热媒体比重, 水=1, 油=0.7-0.9)}$$

$$L \text{ (媒体所需流量L/min)} = Q \text{ (模具所需热量Kcal/H)} / C \text{ (媒体比热水=1, 油=0.45)} \times t \text{ (循环媒体进出模具的温差)} \times 60$$

2.冷冻机容量选择

$$A、Q \text{ (冷冻量Kcal/H)} = Q_1 + Q_2$$

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) $\times C \times (T_1 - T_2) \times S$ (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、速算法（有热浇道不适用）

$$1RT = 7 \sim 8 \text{ OZ } 1\text{OZ} = 28.3\text{g (含安全系数)}$$

$$1RT = 3024\text{Kcal/H} = 12000\text{BTU/H} = 3.751\text{KW}$$

$$1\text{KW} = 860 \text{ Kcal/H } 1 \text{ Kcal} = 3.97\text{BTU}$$

3、冷却水塔选用=A+B

A、射出成型机用

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

B、冷冻机用

$$\text{冷却水塔RT} = \text{冷冻机冷吨 (HP)} \times 1.25$$