

玻璃钢模压成型油加热器

产品名称	玻璃钢模压成型油加热器
公司名称	南京欧能机械有限公司上海分公司
价格	25000.00/台
规格参数	欧能机械:36KW 24KW:75KW 江苏南京:120KW
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

玻璃钢模压成型油加热器长期供应于济南、青岛、淄博、枣庄、东营、烟台、潍坊、济宁、泰安、威海、日照、莱芜、临沂、德州、聊城、滨州、菏泽、沈阳、大连、鞍山、抚顺、本溪、丹东、锦州、营口、阜新、辽阳、铁岭、家庄、邯郸、保定、张家口、承德、唐山、廊坊、沧州、衡水、秦皇岛、邢台、武汉、孝感、广西省的南宁、柳州等不同的城市，是一家生产、销售、维修服务为一体控温设备生产厂家之一，厂家直销价格优，质量保证，终身维护，欢迎来电咨询。

玻璃钢模压成型油加热器主营产品有：玻璃钢热压成型温度控制机、玻璃钢化粪池热压成型模温机、热压成型机专用油加热器、热压机油加热器、热压成型机电加热油锅炉、硫化机液压成型机模具加热、橡胶硫化液压成型机模具控温、层压板油循环加热、平板硫化机加热模板控温、压成型高温油循环模温机、硫化机液压成型机模具加热、橡胶硫化液压成型机模具控温、层压板油循环加热、汽车轮胎液压硫化机模具加热、橡胶轮胎液压硫化机成型控温、橡胶轮胎硫化机成型模具控温、热压成型模具控温、热压机专用模温机、液压专用模温机等油加热器设备。

玻璃钢模压成型油加热器由水箱、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。

玻璃钢模压成型油加热器选型的计算方法：

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 (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

2.冷冻机容量选择

A、Q (冷冻量Kcal/H) =Q1+Q2

Q1 (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) × C × (T1-T2) × S (安全系数1.5~2) T1 原料在料管中的温度; T2 成品取出模具时的温度

Q2 热浇道所产生的热量Kcal/H

B、速算法 (有热浇道不适用)

1RT=7~8 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) × 0.75KW × 860Kcal × 0.4 ÷ 3024

B、冷冻机用

冷却水塔RT=冷冻机冷吨 (HP) × 1.25

玻璃钢模压成型油加热器的售后服务安装：

1.免费协助安装，免费调试，免费培训技术及操作人员

2.设备投入运行后，凡在保质期内发现产品质量问题，本公司将全权负责排障处理，或调换元器件、零配件；

- 3.在接到用户报修，市区4个工作小时、郊区6工作小时内（重大节假日除外），服务工程师赶到设备运行现场进行故障排除；
- 4.质保期后，本公司一如既往终身为用户提供免费维修、技术培训和咨询，只收取所调换的元器件、零配件的成本费；
- 5.凡是购买本公司产品，我们将向您提供终身保养及维修服务。