东华制冷设备公司 螺杆式冷水机机组 螺杆式冷水机

产品名称	东华制冷设备公司 螺杆式冷水机机组 螺杆式冷水机
公司名称	东莞市东华制冷设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇乌沙工业区
联系电话	13825799084 13825799084

产品详情

2、冷凝压力与冷凝温度

在冷水机组中，高压表所指示的压力称作冷凝压力，该压力所对应的温度称为冷凝温度。冷凝温度的高低，螺杆式冷水机，在蒸发温度不变的情况下，对于机组功率消耗有决定意义。冷凝温度升高功耗增大，此外，离心式制冷机组冷凝压力升高会引起主机喘振。反之，冷凝温度降低，功耗随之降低。

因此，在冷水机组运行操作时，应注意保证冷却水温度、水量、水质等指标在合格范围。空气存在于冷凝器中时，冷凝温度与冷却水出口温差增大，而冷却水进、出口温差反为减少，这时冷凝器的传热效果不好，冷凝器外器有烫手感。除此之外，冷凝器管子水侧结垢和淤泥对热量传达的影响也起着相当的作用。

3、冷水的压力和温度

空调用冷水机组一般是在标准工况所规定的冷水回水温度12°C，供水温度7°C，温差5°C的条件下运行的。

蒸发器的冷水流量与供、回水温差成反比，即冷水流量越大，温差越小；反之，流量越小，温差越大。所以，冷水机组工况规定冷水供回水温差为5°C，这实际上是规定了机组的冷水流量。这种冷水流量的控制就表现为控制冷水通过蒸发器的太力降。

在标准工况下，蒸发器上冷水供回水压降调定为0.5kgf/cm2。其压降调定方法是调节冷泵出口阀门开度，和蒸发器供、回水阀门开度。

4、冷却水的压力和温度

冷水机组在标准工况下运行，螺杆式冷水机机组，其冷凝器回水温度为30°C，出温度为35°C。对于在运行的冷水机组，环境条件、负荷和制冷量都已成为定值。这时，冷凝热负荷无疑也为定值。标准规定进、出水温差为5°C，冷却水流量必然也为一定值。而且该流量与进出水温差成反比。所以，冷水机组在标

准工况运行，只要规定冷却水的进出水温差就行了。这个流量通常用进、出冷凝器的冷却水压力降来控制。

冷水机螺杆式冷水机

制冷剂充注量的参考，冷水机的制冷剂一般情况下，双螺杆式冷水机，不可少充亦不可多充，小型工业冷水机装置利用定量充注器充注制冷剂时，只需在制冷装置抽好真空后关闭三通阀，停止真空泵，将与真空泵相接的耐压胶管的接头拆下，装在定量充注器的出液间上；或者可拆下与三通阀相接的耐压胶管的接头，将连接定量充注器的耐压胶管接到阀的接头上。打开出液阀将胶管中的空气排出，然后拧紧胶管的接头，检查是否泄漏。

工业冷水机制冷剂充注制冷剂时，首先观察充注器上压力表的读数，转动刻度套筒，在套筒上找到与压力表相对应的定量加液线，记下玻璃管内制冷剂的液面刻度。然后打开三通阀，制冷剂通过胶管进入制冷系统中，玻璃管内制冷剂液面开始下降。当达到规定的充灌量时，关闭充注器上的出液间和三通问，充注工作结束。

工业冷水机在采用抽空充注机充注制冷剂时，只需在抽空结束后，关闭抽空充注机上的抽空截止阀，打开充液截止阀，即可向制冷系统充注制冷剂。

1，通常是1冷吨ffice：smarttags/1kg，但要看系统设计换热面积是偏大还是偏小。

2，一般冷水机冷凝器(风冷)有过冷储液段的，一匹制冷量(2500W)加氟0.9kg。如果冷凝器没有储液段，加氟量为0.5kg/匹制冷量。严格来讲，有过冷储液段的空调(如TRANE)加氟量为56%-120%句为正常，可以先按照0.5kg/匹冷量加注，在适量补加。

3，在此情况下运行机组，用电流表测其通过压缩机的电流，看其是否与额定电流相当，如果小于额定电流则说明制冷剂量不够，若超过额定电流则制冷剂量过多，适当排放一定的制冷剂。

4，水冷机1RT*0.7-0.85，风冷机1RT*1.2-1.4左右，一般对于R22冷媒，一匹需要850g制冷剂。

一．如何选配冷水机

事实上，一副模具就是一个换热器，水冷螺杆式冷水机厂家，热量由融熔的塑料传入模具，再由模具传入不断循环的冷却介质——冰水中，只有很小一部分进入空气和注塑机的压模板。众所周知，塑料成型的周期，相当大的部分用于冷却，有时可占到塑料成型周期80%以上，因此将冷却时间控制到是必要的。

例如，一副模具成型周期一般要20秒，如将原来冷却水塔的水改用冷水机产生的冰水进行冷却，它可缩短到16秒。尽管选择配备冷水机造价要高些，但它可使产量提高20%，在长期的生产中效果明显

那么，如何来选择冰水能量呢?从上面我们即可知道，它与成型材料的比热容、熔胶时的温度，重量以及

制品脱模时的温度有关。

一般注塑成型模具冷却，冰水的压力选择0.1——0.2Mpa，即可满足要求，而微电脑全功能冷水机能满足这个要求，当压力要求高于0.2Mpa时，需另行规划，以利采用相应压力的水泵以满足系统供水之需要。

流量与管径之间的关系表：管径3/8 ″ 1/2 ″ 3/4 ″ 1"1"/4 ″ 1"/2 ″ 2 ″ 3 ″ 流量1220356090130230560

一副模具所需的冰水能量之计算公式为：q=w×c×t×s

公式中：

q为所需冰水能量kcal/h;w为塑料原料重量kg/h;c为塑料原料比热kcal/kg°C;t为熔胶温度与制品脱模时的温度差°C;s为安全系数(一般取1.35——2.0)，当单机匹配时，一般选择小值，而当一台冷水机与多台模具相配时取大值，如选择风冷式冷水机时，s也应适当选很大一点。

东华制冷设备公司(图)-螺杆式冷水机机组-螺杆式冷水机由东莞市东华制冷设备有限公司提供。东莞市东华制冷设备有限公司（www.kgslyq.com）是一家从事“ 产销,安装,维护：制冷设备及配件,五金机电配件。 ”的公司。自成立以来，我们坚持以“ 诚信为本，稳健经营 ”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“ 产销,安装,维护：制冷设备及配件,五金机电配件。 ”品牌拥有良好口碑。我们坚持“ 服务为先，用户至上 ”的原则，使东华制冷在换热、制冷空调设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！