HU22091701

模温机选择与传感器定位 (SEP)

|  |
| --- |
| **公司数据** |
| 公司 |  |       |  | 电话 |  |       |
| 姓名 |  |       |  | 电子邮件 |  |       |
| 职位/部门 |  |       |  | 网址 |  |       |
| 街道 |  |       |  |  |  |  |
| 镇/邮编 |  |       |  | 项目 |  |       |
| 国家 |  |       |  | 日期 |  |       |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **参数详情** |
| 热传导 媒介 |  | [ ]  水 [ ]  油 |
| 注塑件 材料(缩写) |  |       |
|  塑化功率 |  |       kg/h |
| 模具 材料 (牌号) |  |       |
|  重量 |  |       kg |
|  隔热板厚度 |  |       mm |
|  平均温度 |  |       °C |
| 最大进出水温差 (精密件 1-3 K, 大件 3-5 K) |  |       K |
| 预期升温时间 |  |       min |
| 变量 冷却水温度 |  |       °C |
|  额外的功率输入 (e.g. 热流道, 有影响的输出)  |  |       kW |
|  |  |  |
| **压降**  |
| 温度控制回路 (每台填写在同一列) |  | 1 |  | 2 |  | 3 |
| 温度控制配额 (e.g. 1: 70 %; 2: 30 %) |  |       % |  |       % |  |       % |
| 水路尺寸 (并联水路中的单个水路) 直径 |  |       mm |  |       mm |  |       mm |
|  总长 |  |       m |  |       m |  |       m |
| 并联水路数量 (尺寸基本相同) |  |       |  |       |  |       |
| 管路 直径 |  |       mm |  |       mm |  |       mm |
|  总长 |  |       m |  |       m |  |       m |
| 干扰配额 (e.g. 1: 90 %; 2: 10 %)  |  |       % |  |       % |  |       % |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **外部传感器定位** |
| 注塑件 材料(缩写) |  |       |
|  注射温度 |  |       °C |
| 模具 材料 (牌号.) |  |       |
|  平均温度 |  |       °C |
| 工艺 循环时间 |  |       s |
|  传感器最大波动 (推荐: 3 K) |  |       K |

*评论 : 水路的转弯与快接数量需要考虑在内.*

 *请单独描述 (如：图纸，表格) 任何此表中未包含的特征*